

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПР-05-32

ДОПОЛНЕНИЕ 1

П Е Р Е П Л Е Т Ы С Т А Л Ь Н Ы Е

Д Л Я О К О Н П Р О М Ы Ш Л Е Н Н Ы Х З Д А Н И Й

/ Р А З М Е Р Ы Н Е П Р Е Д У С М О Т Р Е Н Н Ы Е Г О С Т 8 1 2 6 - 5 6 /

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

М О С К В А - 1 9 6 5

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПР-05-32

ДОПОЛНЕНИЕ 1

П Е Р Е П Л Е Т Ы С Т А Л Ь Н Ы Е

ДЛЯ ОКОН ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

/РАЗМЕРЫ НЕ ПРЕДУСМОТРЕННЫЕ ГОСТ 8126-56/

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

*Разработаны
государственным органом Трудового
Красного Знамени проективным институтом
„Промстройпроект“*

*Введены в действие
приказом по институту „Промстройпроект“
от 8 октября 1962г. №4*

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА-1963

Содержание альбома

	Лист или стр.		Лист или стр.
Содержание альбома	1	Переплет створный внутренний ДПСВ 4.	21
Содержание альбома	2	Переплет створный внутренний ДПСВ 22	22
Пояснительная записка	3	Рамка Р3	23
Схемы оконных переплетов	4	Рамка Р4	24
Переплет глухой ДПГ 2	5	Рамка Р5	25
Переплет глухой ДПГ 2 ^а	6	Рамка Р6	26
Переплет глухой ДПГ 3	7	Фрамуга Ф3	27
Переплет глухой ДПГ 4	8	Фрамуга Ф4	28
Переплет глухой ДПГ 22	9	Фрамуга Ф5	29
Переплет открывающийся ДПО 2	10	Фрамуга Ф6	30
Переплет открывающийся ДПО 2 ^а	11	Фрамуга Ф7	31
Переплет открывающийся ДПО 3	12	Детали (элементы) переплетов	32
Переплет открывающийся ДПО 22	13	Детали (элементы) переплетов	33
Переплет открывающийся внутренний ДПОВ 2	14	Детали (элементы) переплетов	34
Переплет открывающийся внутренний ДПОВ 2 ^а	15	Детали (элементы) переплетов	35
Переплет открывающийся внутренний ДПОВ 3	16	Узлы переплетов	36
Переплет открывающийся внутренний ДПОВ 22	17	Узлы переплетов	37
Переплет створный внутренний ДПСВ 2	18	Петля П1	38
Переплет створный внутренний ДПСВ 2 ^а	19	Петля П2	39
Переплет створный внутренний ДПСВ	20	Петля П3 и П4	40

ТД

1962

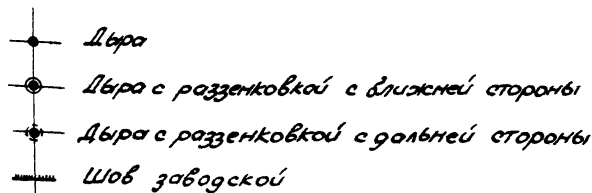
Содержание альбома

СВРС
ПР-05-32
Выполнение 1

Лист 1

	Лист или стр
Запор для створных переплетов П5	41
Метизы и типовые детали.	42
Схемы расположения метизов и типовых деталей	43
Схемы расположения метизов и типовых деталей	44
Козырьки К1; К2 и К3.	45
Приложение	46
Горизонтальные разрезы по проемам с одинарным и двойным остеклением.	47
Примеры разбивки двойного ленточного остекления в зданиях с тонкими стенами (горизонтальные разрезы)	48
Вертикальные разрезы по проемам с одинарным остеклением	49
Вертикальные разрезы по проемам с двойным остеклением.	50
Детали крепления козырьков	51
Профили ГОСТ 7541-58 (для оконных переплетов)	52
Вариант крепления стекла при помощи штаплек (По предложению инж. Звездина П. И. и письма Главобластьканстроу ции Министроя РСФСР от 23-17-58 г.)	53
Междуконный прибор НТМ 1 (общий вид)	54
Междуконный прибор НТМ 1. Спецификация и разрезы.	55
Междуконный прибор НТМ 1. Детали.	56

— Условные обозначения:



Пояснительная записка.

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи стальных переплетов для промышленных зданий, и является дополнением к серии ПР-05-32.

В этом выпуске разработаны стальные переплеты для заполнения оконных проемов шириной от 1,0 м, кратной 0,5 м, и по высоте кратной 0,6 м. Схемы переплетов даны на листе 4.

Все принципиальные решения: общие положения, технические условия, соединение профилей, принцип открывания, детали петель и крепежных элементов приняты по вышеуказанной серии.

Маркировка новых элементов; рамок, драмуг, деталей и узлов выполнена последовательными номерами после аналогичных в основной серии.

Материал для изготовления переплетов сталь марленовская марки МСт.О по Гост 380-60.

Настоящий выпуск состоит из двух частей:

1. Рабочие чертежи переплетов и козырьков
2. Приложение.

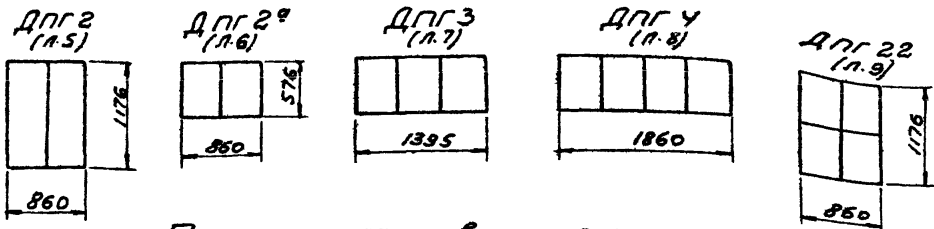
В первой части даны рабочие чертежи и спецификации глухих и открывающихся переплетов, козырьков, петель, а также детали элементов и спецификации метизов на 1 переплет каждой марки.

Во второй части даны примеры разбивки ленточного остекления в зданиях с толстыми и тонкими панельными стенами; вертикальные разрезы по проемам, профили для оконных переплетов и рабочие чертежи на междуоконный прибор двойного остекления для переплета высотой 0,6 м.

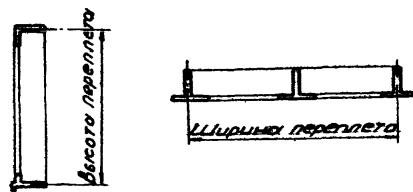
На каждый переплет устанавливается 2 прибора.

ТД 1962	Пояснительная записка.	Серия ПР-05-32 Дополнение 1 Лист 3
------------	------------------------	---

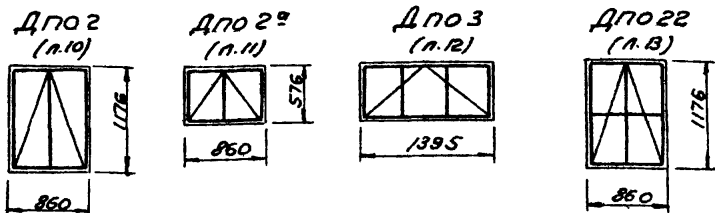
Переплеты глухие



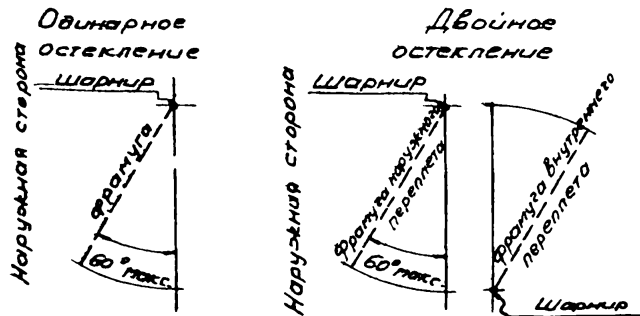
Пояснение к постановке размеров на схемах переплетов



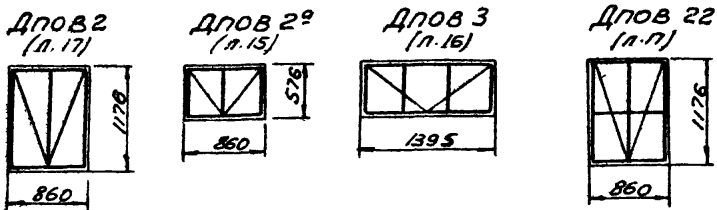
Переплеты открывающиеся (с верхним подвесом)



Схемы открывания фрамуг



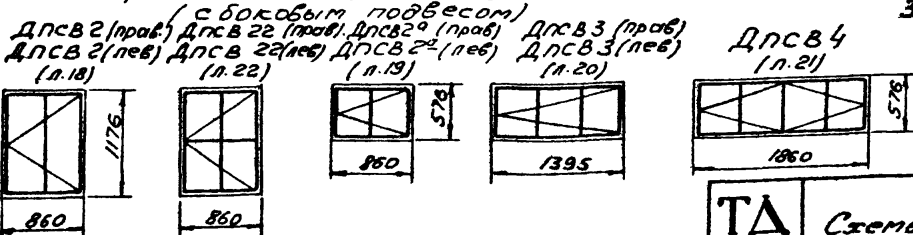
Переплеты открывающиеся внутренние (с нижним подвесом)



Примечания

1. Перекрещенные элементы являются открывающимися частями переплетов.
2. На схемах переплетов под маркой переплета в скобках указан номер листа на котором вычерчен общий вид переплета
3. При заказе, в реальном проекте, переплетов марок Дпсв 2, Дпсв 22, Дпсв 2² и Дпсв 3 учесть количество правых и левых переплетов.

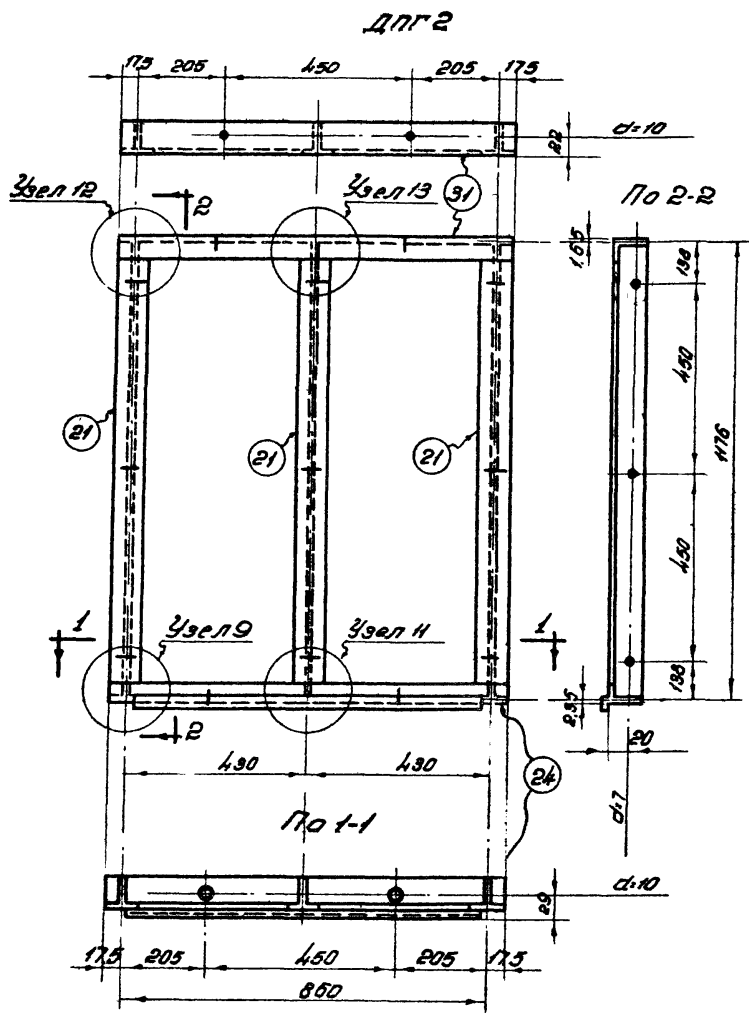
Переплеты створные внутренние (с боковым подвесом)



ТА
1962

Схемы оконных переплетов

серия
ПР-05-32
дополнение 1
Лист 4



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина		Колич.		Вес кг.		Примечания	
			мм	Т	К	1 дет.	всех	Марки		
ДПГ 2	31	Проф. №1	895	1	-	1,33	1,33	10,0	См. лист 32	
	24	Проф. №2	895	1	-	1,84	1,84			
	21	Проф. №6	1170	3	-	222	6,66			
Вес наплавленного металла							0,1			

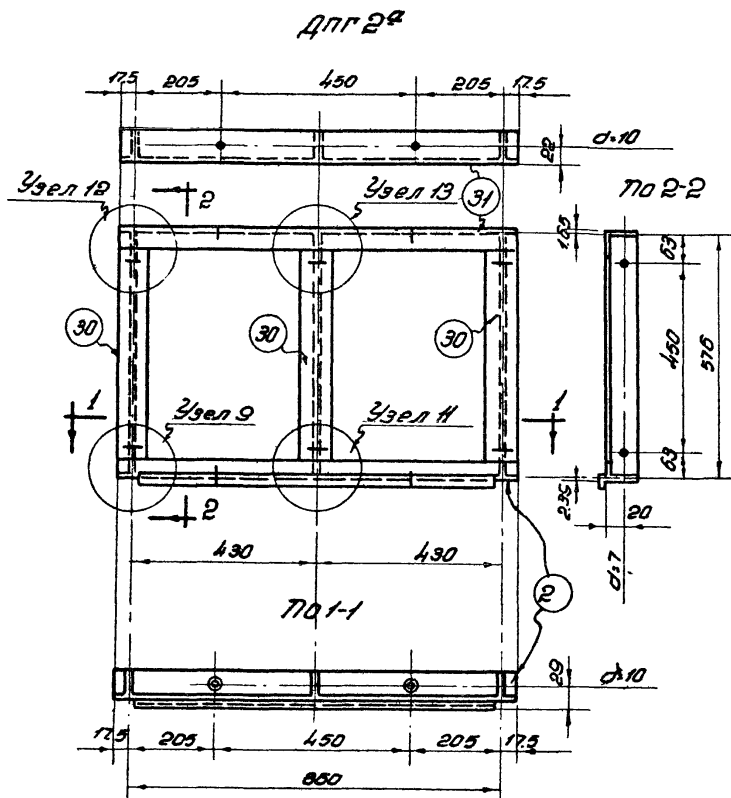
Примечания:

1. Системы переплетов см. лист 4
2. Детали сварных узлов см. лист 36
3. Профили по ГОСТ 7511-58
4. Метизы и типовые детали см. лист 42
5. Профиль №1 может быть заменен другим профилем №12

ТА
1962

Переплет глухой ДПГ 2

Серия
по 25-32
Дополнение 1
Лист 5



Спецификация

Марка	№ Дет.	Сечение	Длина мм.	Кол-во		Вес кг.			Примечания
				г	н	1 дет.	всех	марка	
ДЛГ 2 ^а	31	Проф. №1	895	1	—	1.33	1.33	6.5	См. лист 32
	24	Проф. №2	895	1	—	1.84	1.84		
	30	Проф. №3	570	3	—	1.08	3.24		
		Вес наплав. литьевого металла					0,1		

Примечания:

1. Схемы переплетов см. лист 4.
2. Детали сварных узлов см. лист 36.
3. Профили по ГОСТ 7511-58.
4. Метизы и типовые детали см. лист 42.
5. Профиль №1 может быть заменен аналогичным профилем №1^а.

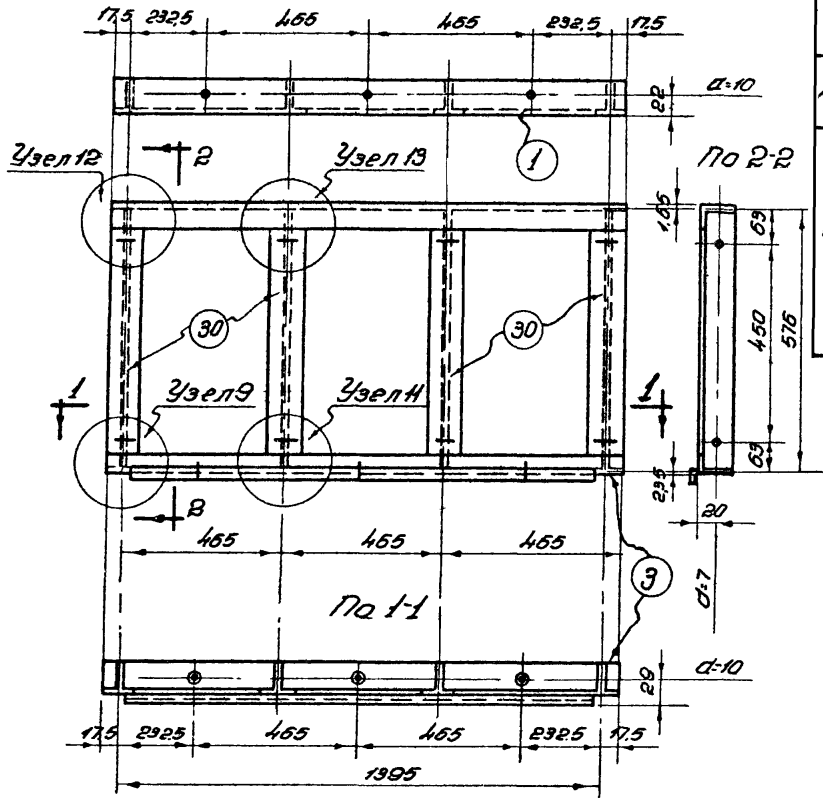
ТА

1962

Переплет елужой ДЛГ 2^аСерия
по 05-32
Дополнение 1

Лист 6

ДПГЗ



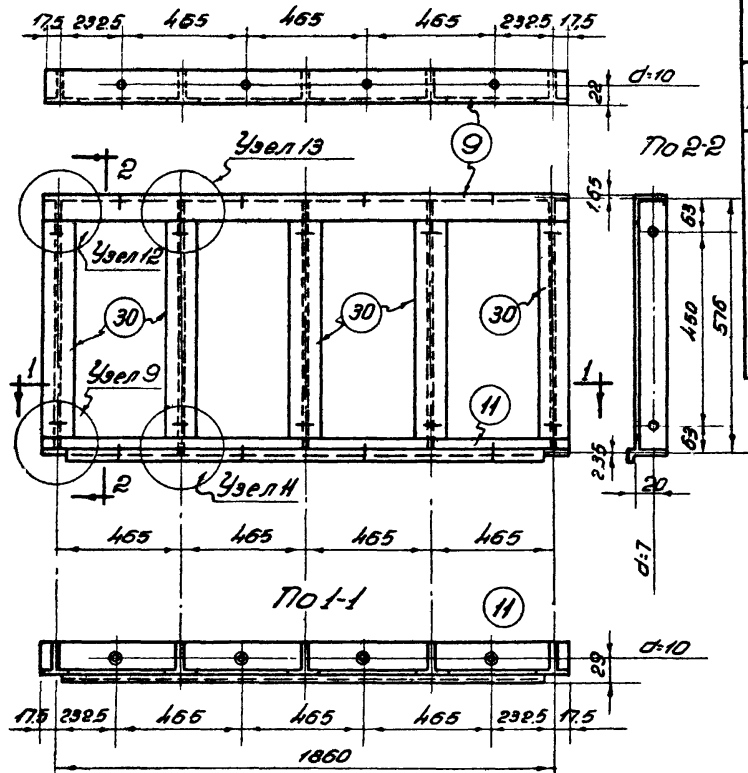
Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина		Кол-во		Вес кг.			Примечания
			мм	Т	Н	1дет.	всех	Марки		
ДПГЗ	30	Проф. №6	570	4	-	1,08	4,32	9,5	См лист 32	
	1	Проф. №1	1430	1	-	2,12	2,12			
	3	Проф. №2	1430	1	-	2,93	2,93			
	Вес наплавленного металла									0,1

Примечания:

1. Схемы переплетов см. лист 4
2. Детали сварных узлов см. лист 36
3. Профили по ГОСТ 7511-58
4. Метизы и типовые детали см. лист 42
5. Профиль №1 может быть заменен гнутым профилем №1а

ДПГ 4



Спецификация

Марка	№ Дет.	Сечение	Длина мм	Кол-к.		Вес кг.		Примечания
				Т	Н	1 Дет.	Всех	
ДПГ 4	30	Проф. № 6	570	5	-	1,08	5,4	См. лист 32
	9	Проф. № 1	1895	1	-	2,8	2,8	См. лист 33
	11	Проф. № 2	1895	1	-	3,88	3,88	— " —
								12,2
Вес наплавленного металла							0,1	

Примечания.

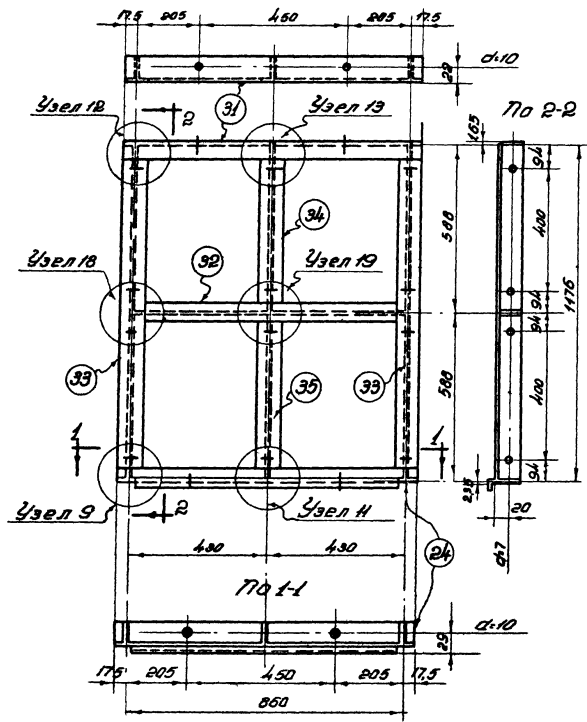
1. Схемы переплетов см. лист 4.
2. Детали сварных узлов см. лист 35.
3. Профили по ГОСТ 7511-58.
4. Метизы и типовые детали см. лист 42.
5. Профиль № 1 может быть заменен другим профилем № 12.

ТА
1962

Переплет глухой ДПГ 4

СЕРИЯ
ПР-03-92
ДОПОЛНЕНИЕ 1
Лист 8

ДПГ 22

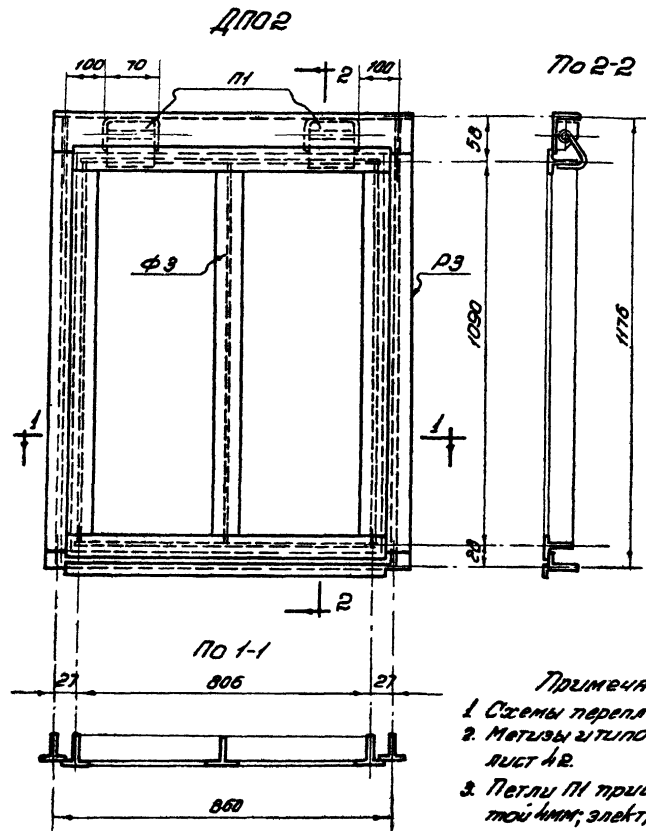


Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Кол-во		Вес кг		Марка	Примечания
				Т	И	1 дет.	всех		
ДПГ 22	31	Проф. № 2	895	1	-	1,39	1,39	11,3	см. лист 32
	32	Проф. № 2	895	1	-	1,84	1,84		"
	33	Проф. № 4	854	1	-	1,38	1,38		см. лист 33
	34	Проф. № 6	1170	2	-	2,22	4,44		
	35	Проф. № 6	382	1	-	1,1	1,1		
Вес наплавленного металла							0,1		

Примечания:

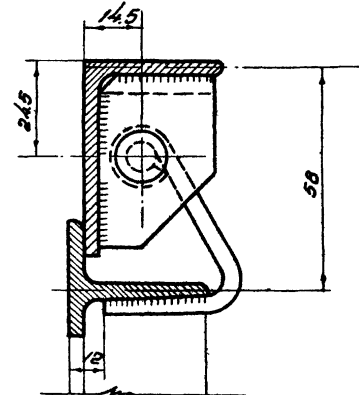
1. Схемы переплетов см. лист 4.
2. Детали сварных узлов см. лист 36.
3. Профили по ГОСТ 75Н-58
4. Метизы и типовые детали см. лист 48
5. Профиль №1 может быть заменен другим профилем №13



Спецификация

Марка	Состав марки	Вес кг			№ Листа
		Кол-во	шт.	Всего	
ДПО2	Рамка Р3	1	8,3	8,3	Лист 29
	Фрагмент Ф3	1	9,3	9,3	Лист 27
	Петля П1	2	0,4	0,8	Лист 38

Приварка петли П1



Примечания:

1. Системы переплетов см. лист №
2. Металлы и типовые детали см. лист №2.
3. Петли П1 приварить зубом высотой 4мм; электроды типа ЭИ2.

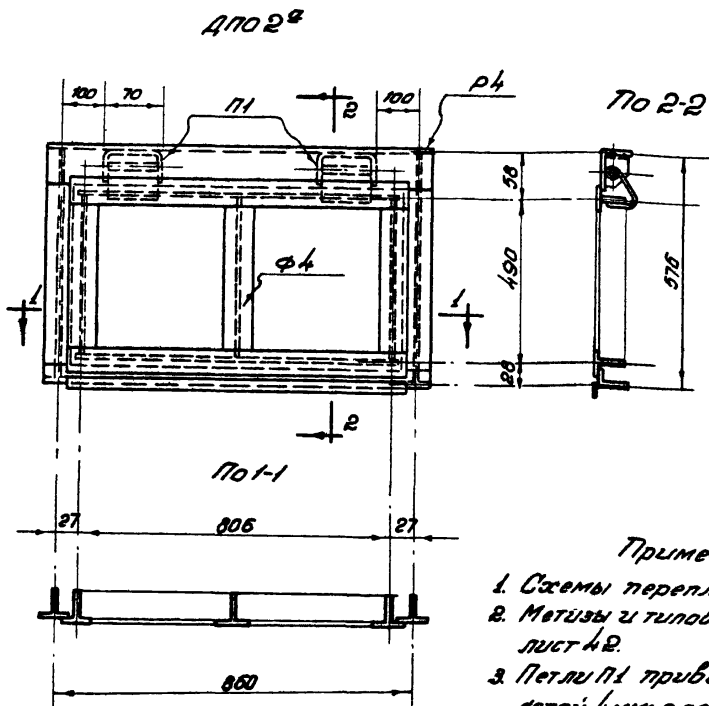
ТД
1952

Переплет открывающийся ДПО2

Серия
ФЭ-65-38
Дополнение 1

Лист 10

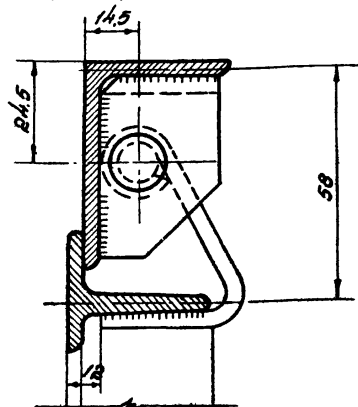
6740 12



Спецификация

Марка	Состав Марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			Гшт.	Всех	
ДПО 2 ^в	Рявка Р4	1	6,1	6,1	Лист 24
	Фрамция Ф4	1	5,9	5,9	Лист 28
	Петля П1	2	0,4	0,8	12,8 Лист 38

Приварка петли П1



Примечания:

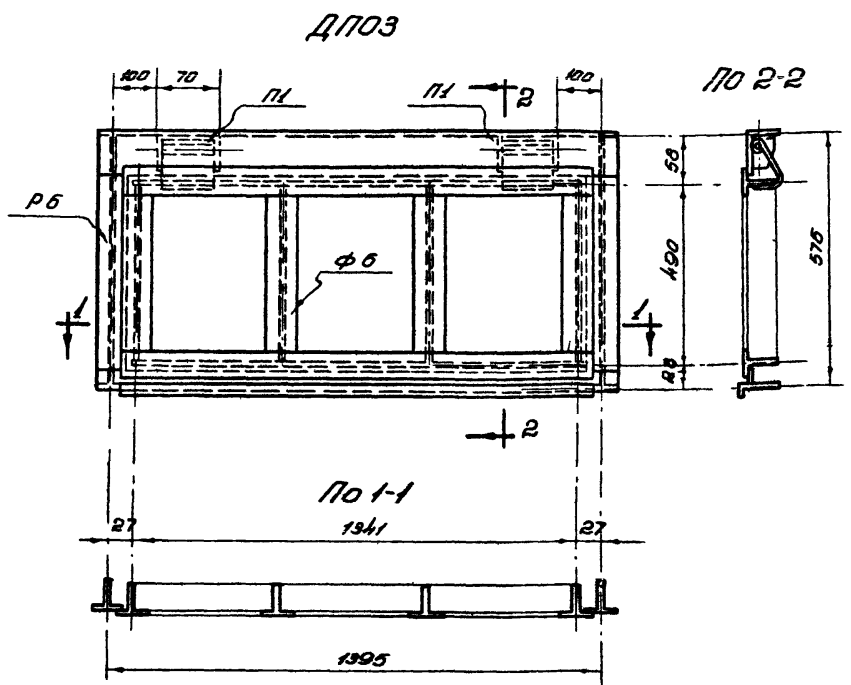
1. Схемы переплетов см лист 4
2. Мотивы и типовые детали см лист 4 в.
3. Петли П1 приварить гибом высотой 4 мм; электродытля Э42

ТА
1962

Переплет открывающийся ДПО 2^в

Серия Р
10-05-32
Взаимозаменяем

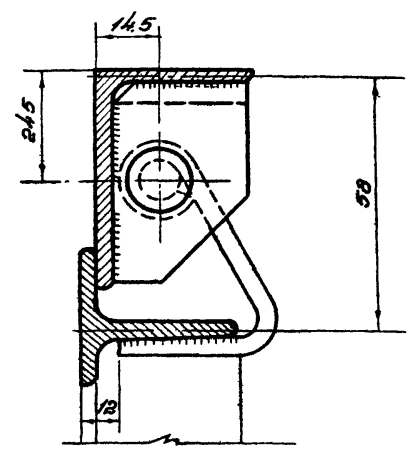
Лист 11



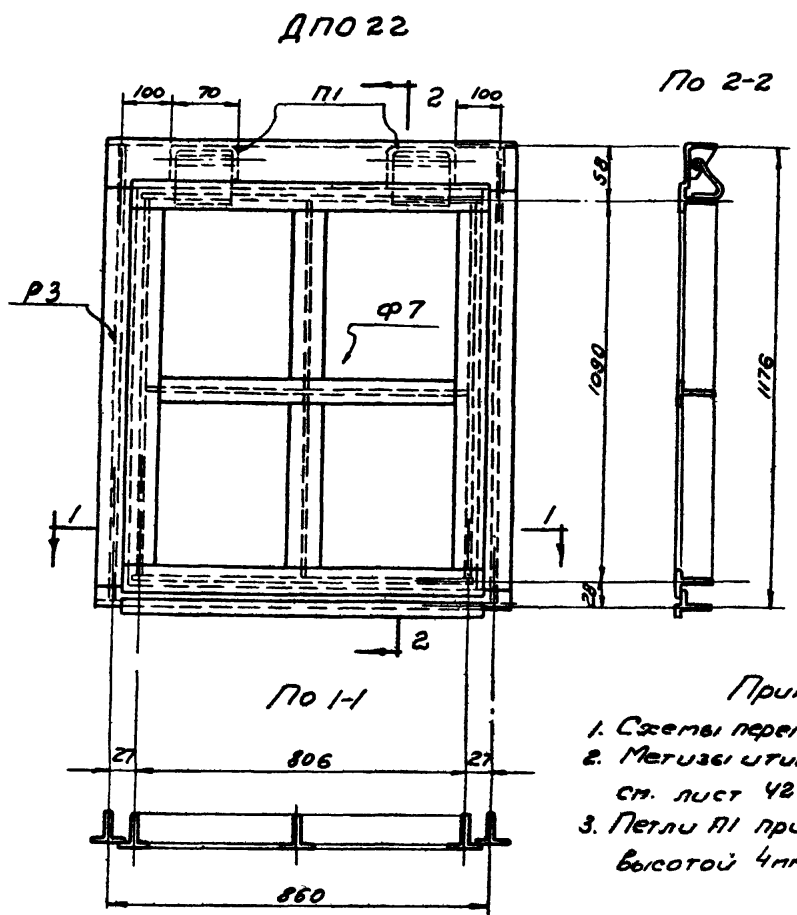
Спецификация

Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг.		№ Листа
			шт.	всех	
ДПОЗ	Рамка Р 6	1	8,2	8,2	Лист 26
	Фрамуга Ф 6	1	8,7	8,7	Лист 30
	Петля П 1	2	0,4	0,8	Лист 38
				17,7	

Приварка петли П 1

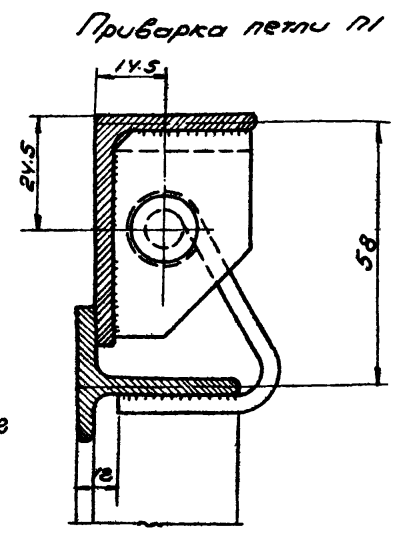


- Примечания:**
1. Схемы переплетов см. лист 4.
 2. Метизы и гильзовые детали см. лист 48.
 3. Петли П 1 приварить гилом высотой 4мм; электроды типа Э42.

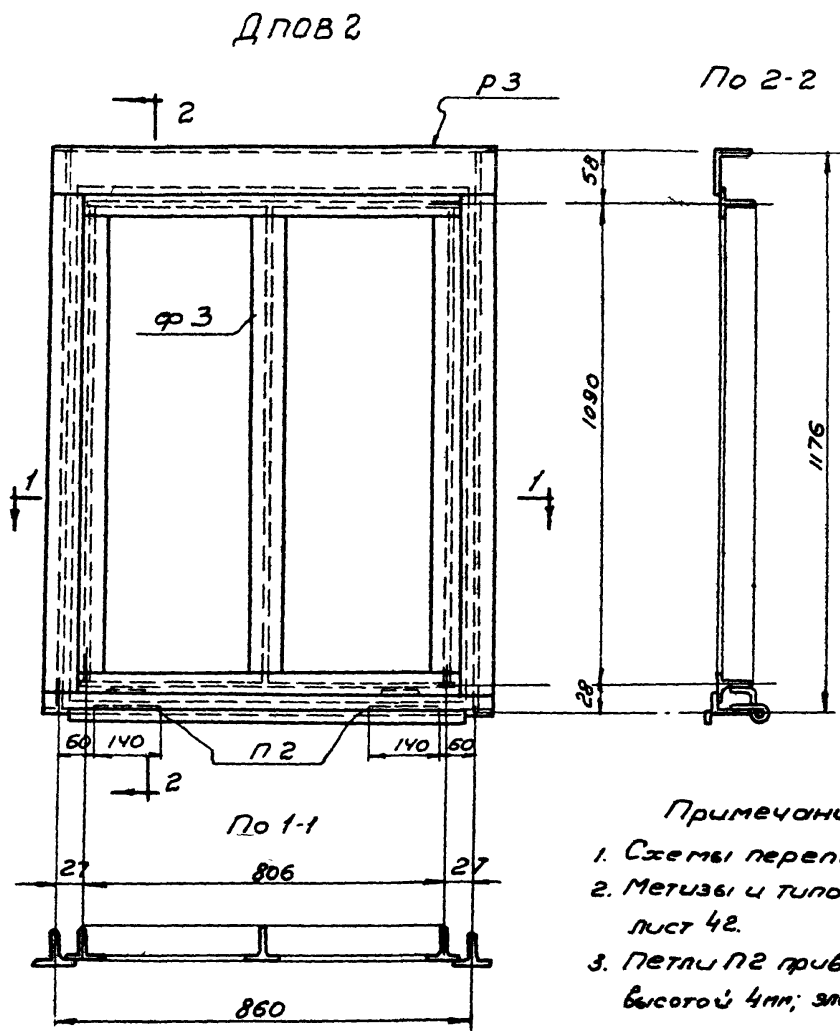


Спецификация

Марка	Состав сечения	Кол-во	Вес кг.		№ листа
			шт.	всего	
ДПО 22	Рамка РЗ	1	8,3	8,3	Лист 23
	Фрамуга Ф7	1	10,6	10,6	Лист 31
	Петля П1	2	0,4	0,8	19,7

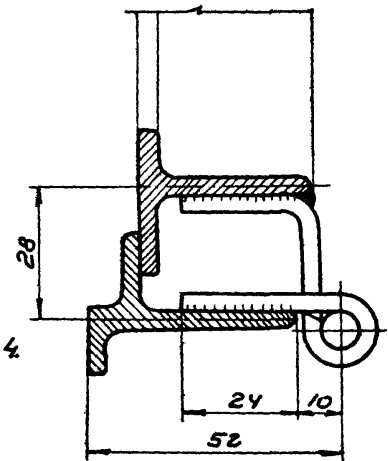


- Примечания:**
1. Схемы перелетов ст. лист 4
 2. Межузы и типовые детали ст. лист 42
 3. Петли П1 приварить швом высотой 4мм, электроды типа Э 42



Спецификация						
Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг.			№ листа
			1 шт.	Всего	марки	
Длов 2	Рамка Р3	1	8,3	8,3	18,8	Ст. лист 23
	Фрамуга ф3	1	9,3	9,3		Ст. лист 27
	Петля п2	2	0,6	1,2		Ст. лист 39

Приварка петли п2

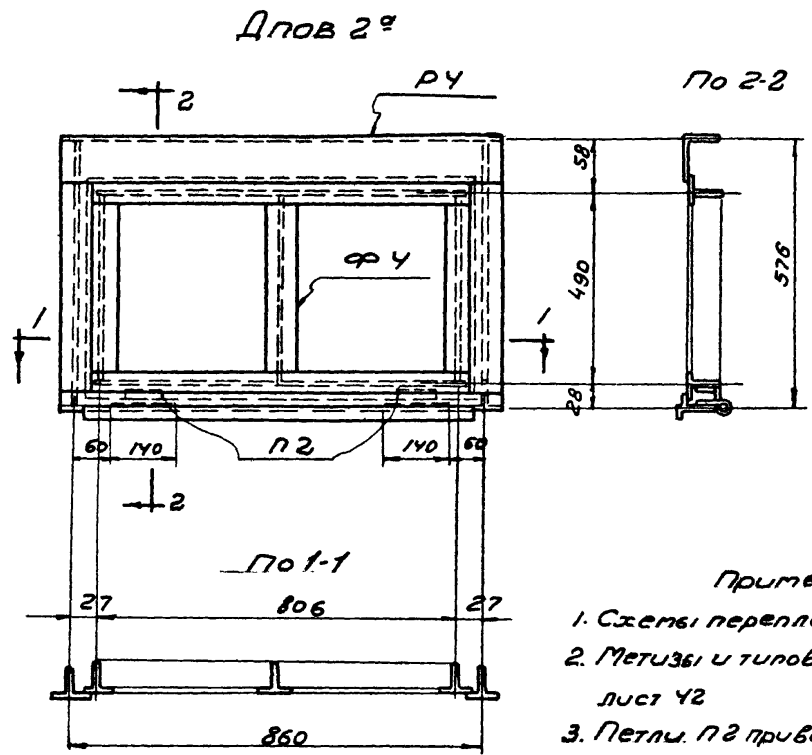


- Примечания:
1. Схемы переплетов см. лист 4.
 2. Метизы и типовые детали см. лист 42.
 3. Петли п2 приварите швом высотой 4мм; электроды типа Э42

ТА
1962

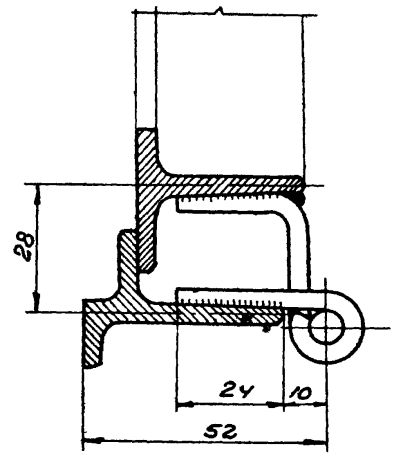
Переплет открывающийся
внутренний Длов 2

серия
ПВ-05-32
дополнение
лист 14



Спецификация						
Марка	Состав сечения	Кол-во	Вес кг.		№ листа	
			шт.	Всего		
Дпов 2°	Рамка Р4	1	6,1	6,1	13,2	
	Фрамуга Ф4	1	5,9	5,9		
	Петля П2	2	0,6	1,2		
					Лист 24	
					Лист 28	
					Лист 39	

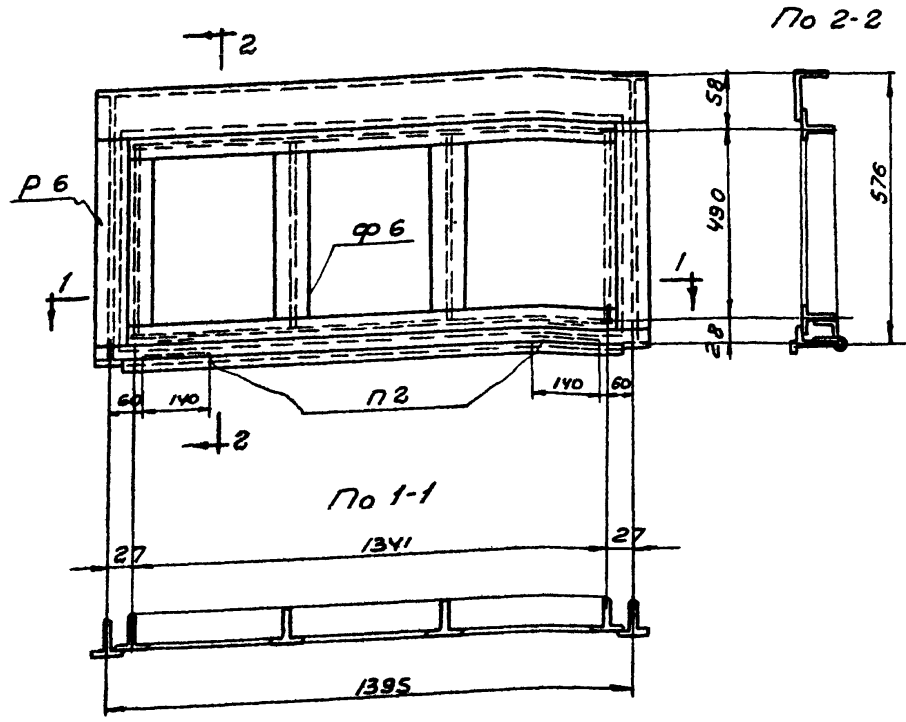
Приварка петли П2



Примечания:

1. Схемы переплетов см лист 4
2. Метизы и типовые детали см. лист 42
3. Петли П2 приварить швом высотой 4мм; электроды типа З 42

ДПОВ 3



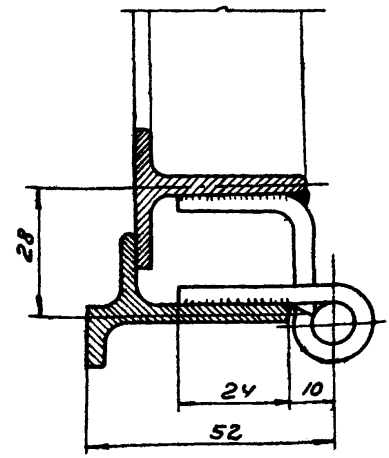
По 2-2

По 1-1

Спецификация

Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			шт.	всех	
ДПОВ 3	Рамка Р6	1	8.2	8.2	Лист 26
	Фрамуга Ф6	1	8.7	8.7	Лист 30
	Петля Л2	2	0.6	1.2	Лист 39
				18.1	

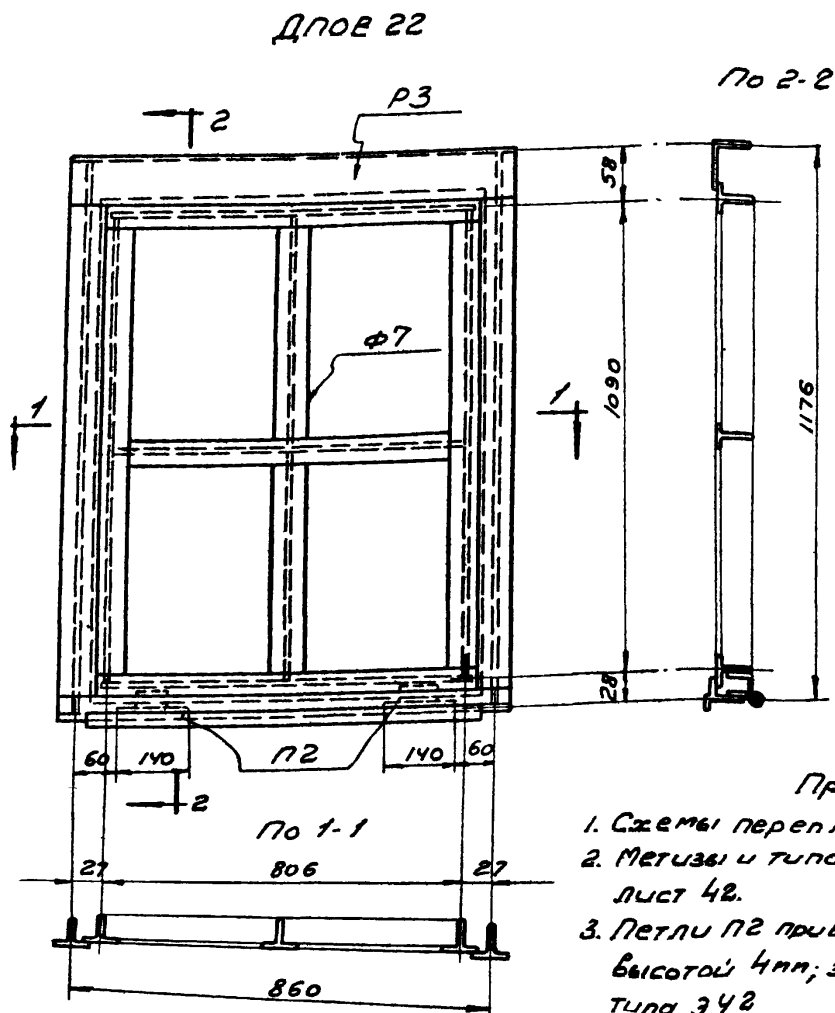
Приварка петли Л2



Примечания:

1. Схемы переплетов см. лист 4.
2. Метизы и типовые детали см. лист 42.
3. Петли Л2 приварить швом высотой 4мм; электроды типа Э42

ТД 1962	Переплет открывающийся внутренний ДПОВ 3	Сварка ПР-05-32 дополнение 1
		Лист 16



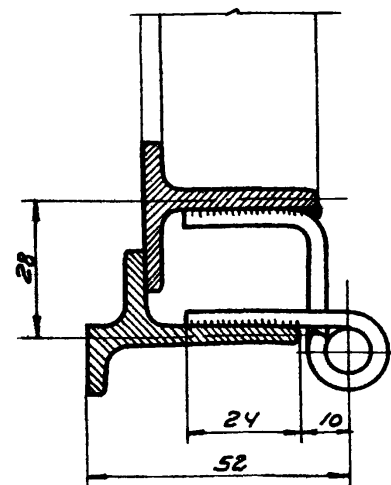
Примечания:

1. Схемы переплетов см лист 4.
2. Метизы и типовые детали см. лист 42.
3. Петли П2 приварить швом высотой 4мм; электроды типа Э42

Спецификация

Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			1шт	Всего	
ДПОВ 22	Рамка РЗ	1	8,3	8,3	Лист 23 Лист 31 Лист 39
	Фрамуга Ф7	1	10,6	10,6	
	Петля П2	2	0,6	1,2	
				20,1	

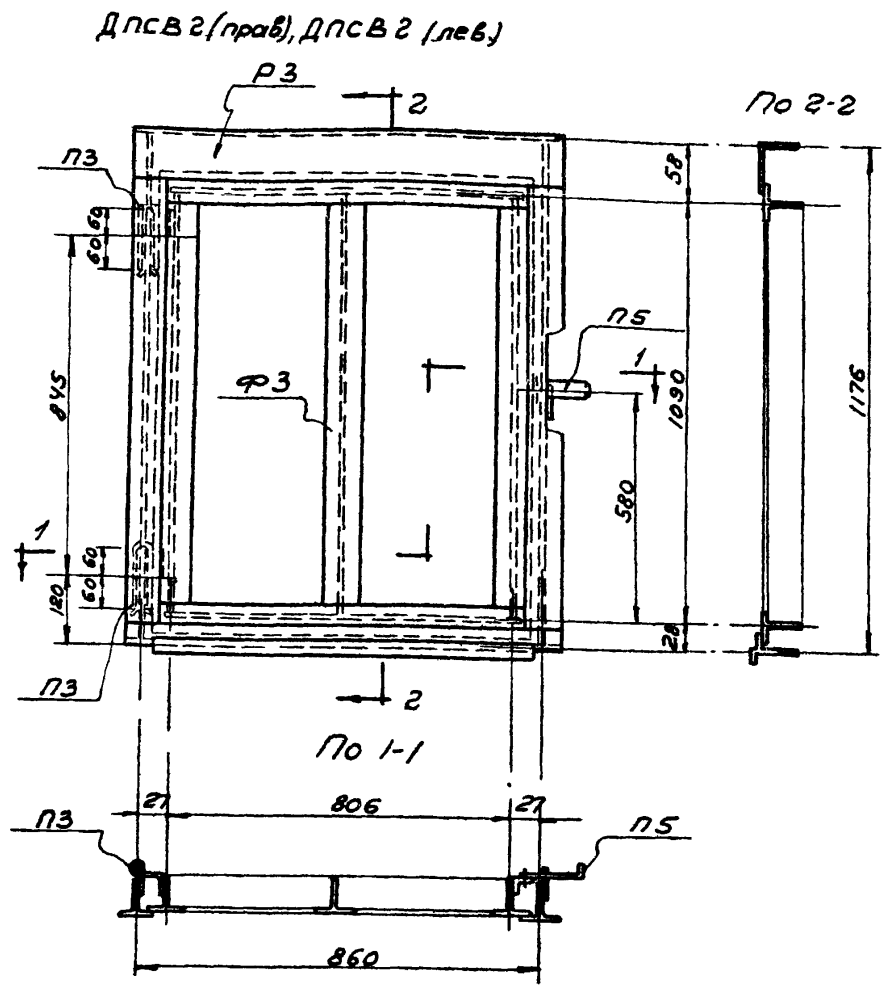
Приварка петли П2



ТА

1962

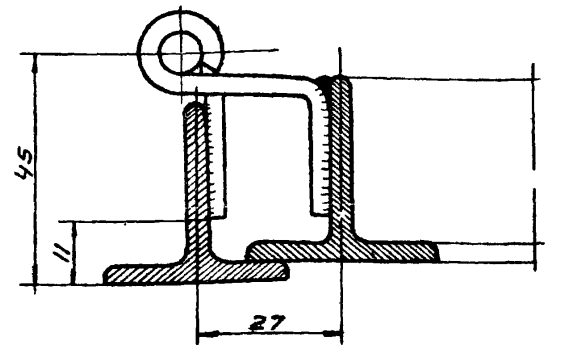
Переплет открывающийся
внутренний ДПОВ 22ПЕРЕМ
ПР. 05-22
дополнение
лист 17



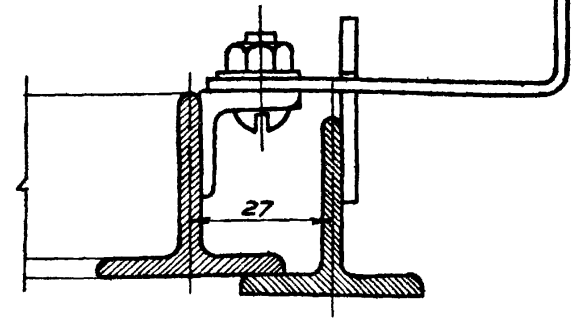
Спецификация

марка	Состав марки	колич	Вес кг.			Примечан
			шт.	всего	марки	
ДПСВ 2 (прав)	Рамка РЗ	1	8,3	8,3	18,5	Лист 23
	Фрамуга ФЗ	1	9,3	9,3		Лист 27
	Петля ПЗ	2	0,4	0,8		Лист 40
	Запор П5	1	0,13	0,1		Лист 41
ДПС 32 (лев)	РЗ, ФЗ, ПЗ и П5 по ДПСВ 2 (прав)				18,5	

Приварка петли ПЗ



Приварка запора П5

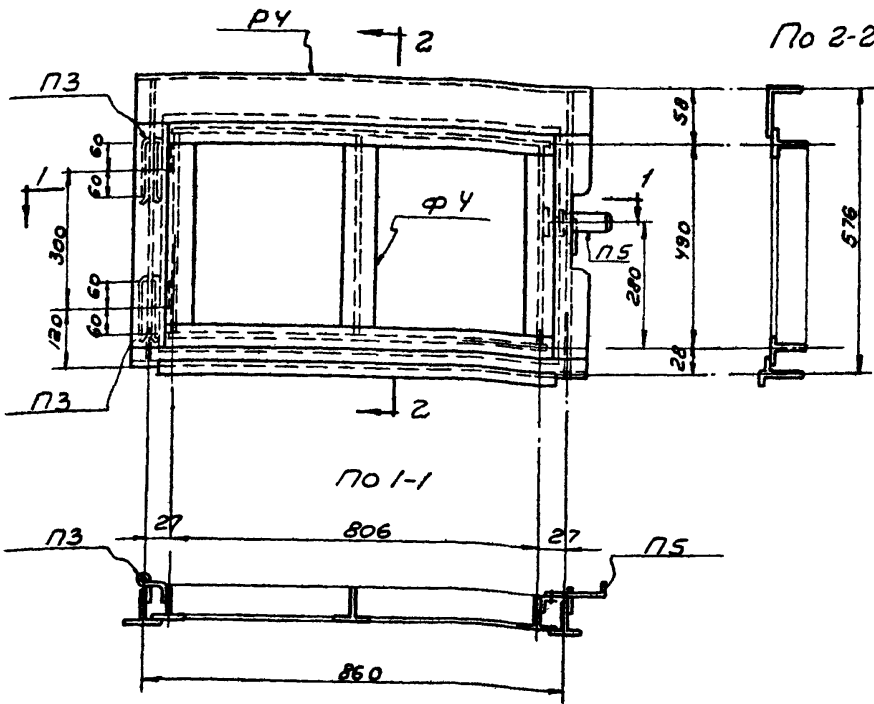


Примечания:

1. Схемы переплетов см. лист 4.
2. Метизы и типовые детали см. лист 42.
3. Петли ПЗ и запор П5 приварите швом высотой 4 мм, электроды типа Э 42.
4. При сборке учтите количество правых и левых переплетов.

ТД 1962	Переплет створный внутренний ДПСВ 2	Серия ПР-05-32 Дополнение
		Лист 18

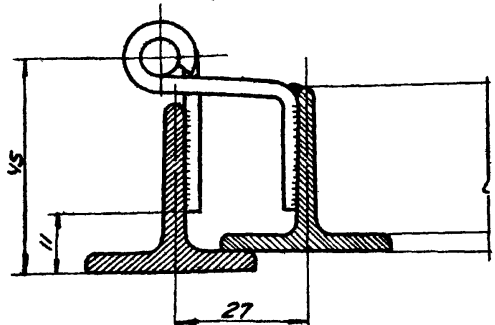
ДПСВ 2° (прав) ДПСВ 2° (лев)



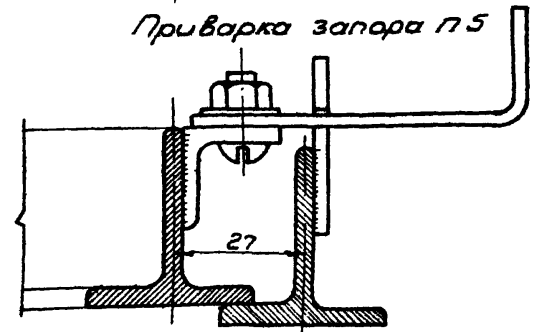
Спецификация

Марка	Состав марки	кол-во	Вес кг.		№ листа
			шт	всех	
ДПСВ 2° (прав)	Рамка РЧ	1	6.1	6.1	Ст. лист 24
	Фронтзащита Ф4	1	5.9	5.9	Ст. лист 28
	Петля ПЗ	2	0.4	0.8	Ст. лист 40
	Запор П5	1	0.13	0.1	Ст. лист 41
ДПСВ 2° (лев)	РЧ, Ф4, П и П5 под ДПСВ 2° (прав)			12.9	

Приварка петли ПЗ

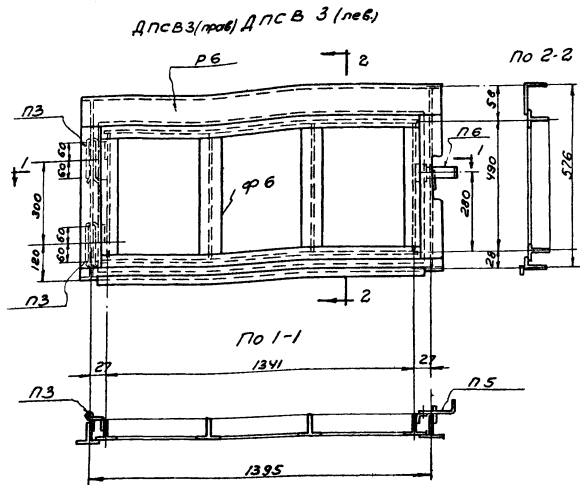


Приварка запора П5



Примечания:

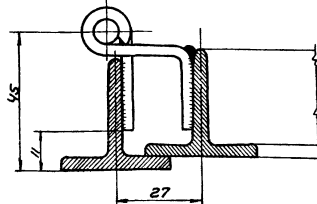
1. Схемы переплетов см. лист 4
2. Метизы и типовые детали см. лист 42.
3. Петли ПЗ и запор П5 приварите швом высотой 4 мм; электроды типа Э42
4. При сборке учтите количество правых и левых переплетов



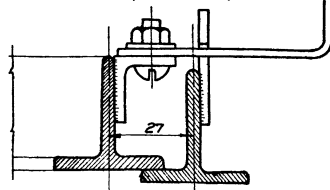
Спецификация

Марка	Состав марки	колик	Вес кг		Из листа
			шт.	всех	
ДПСВЗ (пра)	Рамка Р6	1	8,2	8,2	Ст. лист 26
	Француз Ф6	1	8,7	8,7	Ст. лист 30
	Петля ПЗ	2	0,4	0,8	17,8
	Запор П5	1	0,13	0,1	Ст. лист 41
ДПСВЗ (лев)	Р6, Ф6, ПЗ и П5 по ДПСВЗ (пра)				17,8

Приварка петли ПЗ



Приварка запора П5



Примечания.

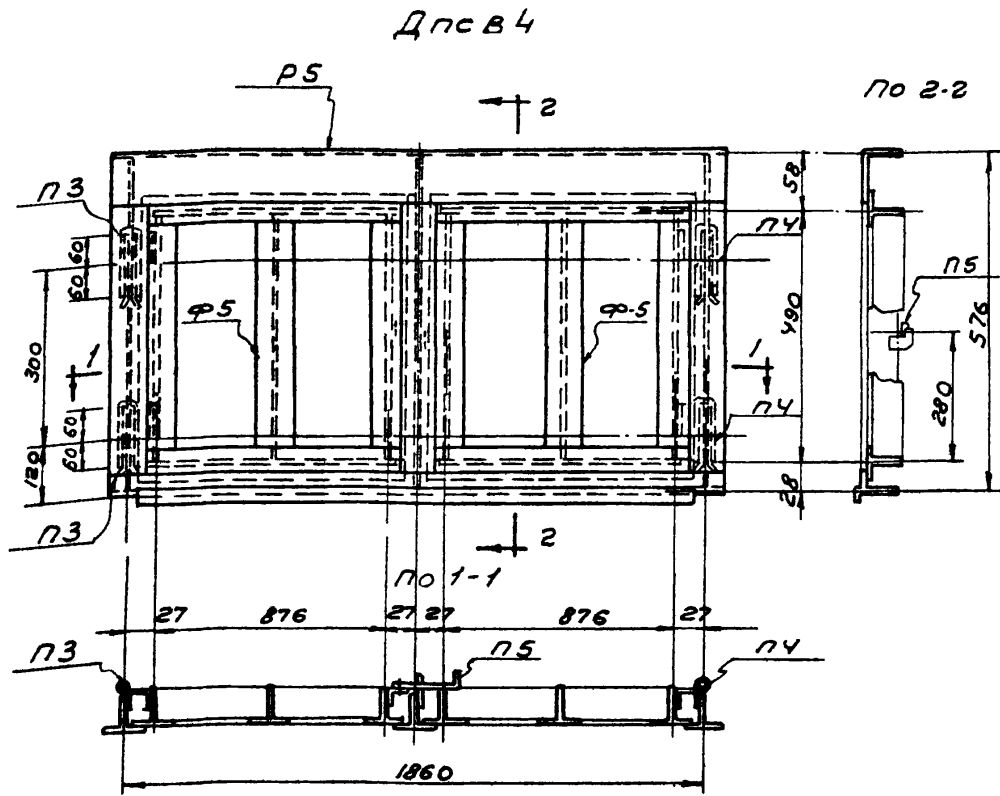
1. Схемы переплетов ст. лист 4
2. Метизы и типовые детали ст. лист 48.
3. Петли ПЗ и запор П5 приварить швом высотой 4мм, электроды типа ЭУ2
4. При сборке учесть количество правых и левых переплетов

ТА

Переплет створный внутренний ДПСВЗ

1962

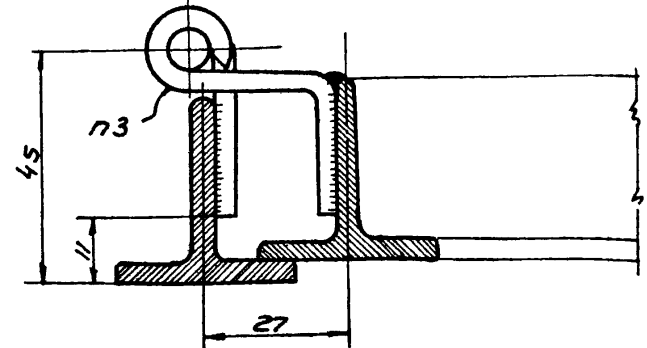
Сборка
пр-05-32
дополнение
Лист 20



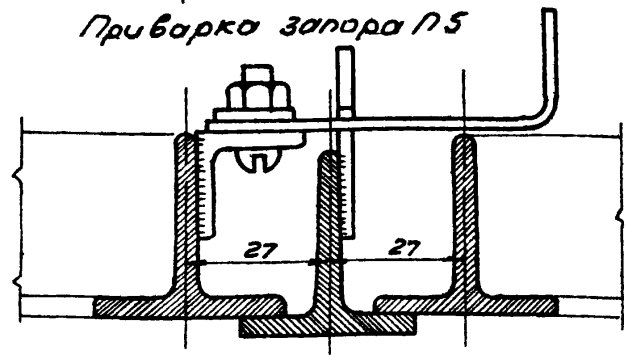
Спецификация

Марка	Состав марки	колич	вес кг		№ листа
			1шт.	всего	
ДПСВ4	Рамка Р5	1	11.3	11.3	Лист 25
	Фрагмента φ5	2	6.1	12.2	Лист 29
	Петля П3	2	0.4	0.8	25.2
	Петля П4	2	0.4	0.8	
	Запор П5	1	0.13	0.1	Ст. лист 41

Приварка петель П3 и П4



Приварка запора П5

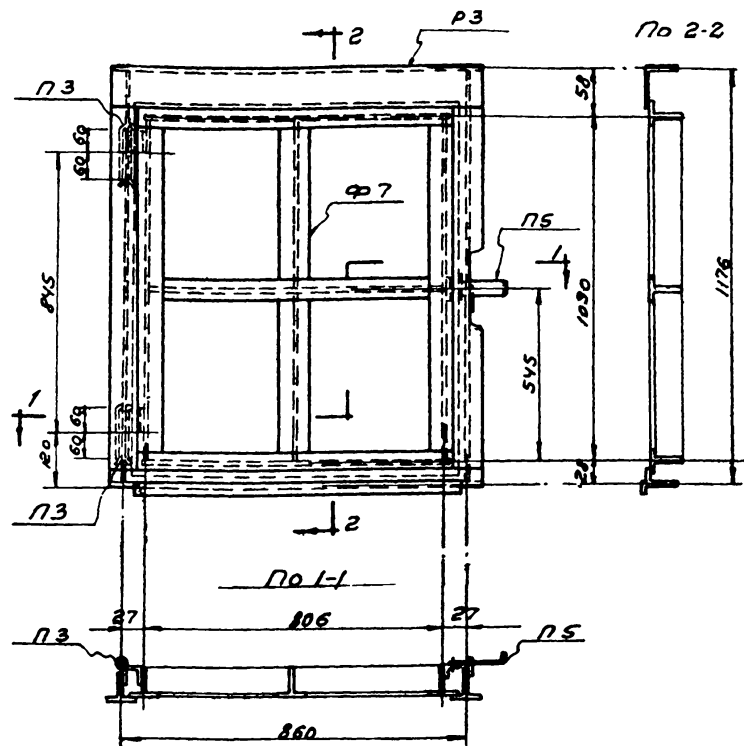


Примечания:

1. Схемы переплетов см лист 4.
2. Метизы и тепловые детали см. лист 42.
3. Петли П3, П4 и запор П5 приварить швом высотой 4мм; электроды типа Э42

ТД 1962	Перепле створный внутренний ДПСВ4	серия ПР-05-32 дополнение!
		лист 21

ДПСВ 22(прав) ДПСВ 22(лев)



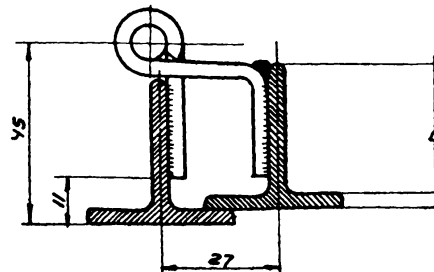
Примечания:

1. Стены переплетов см. лист 4.
2. Метизы и типовые детали см. лист 42
3. Петли ПЗ и запор П5 приварить швом высотой 4 мм, электроды: типа ЭУ2
4. При сборке учесть количество правых и левых переплетов

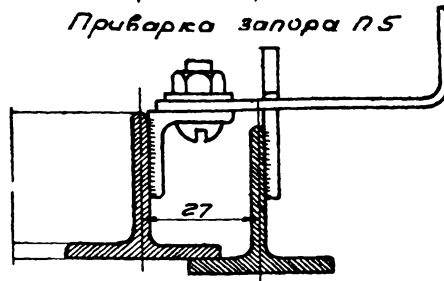
Спецификация

Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа	
			шт.	Агрег. / Марки		
ДПСВ 22(лв)	Рамка РЗ	1	8.3	8.3	Лист 23	
	Фрамуга Ф7	1	10.6	10.6	Лист 31	
	Петля ПЗ	2	0.4	0.8	19.8	Лист 40
	Запор П5	1	0.13	0.1		Лист 41
ДПСВ 22(лев)	РЗ, Ф7, ПЗ и П5. По ДПСВ 22(прав)				19.8	

Приварка петли ПЗ



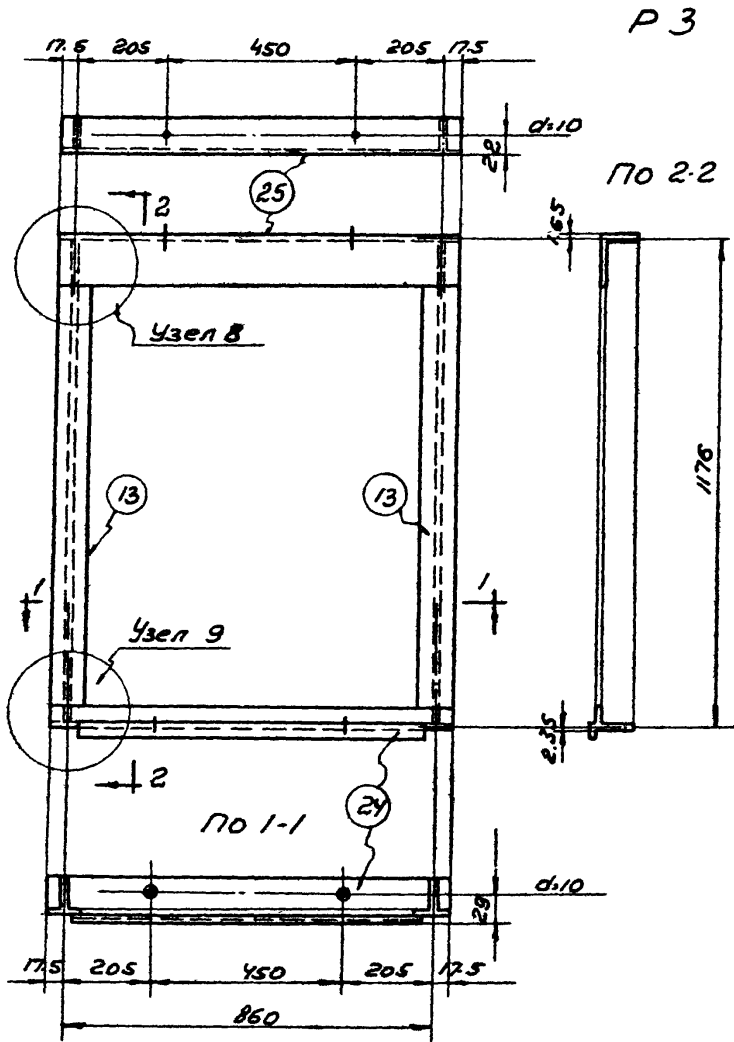
Приварка запора П5



ТА

1962

Переплет створный
внутренний ДПСВ 22серия
ПР-05-32
дополнение
Лист 22

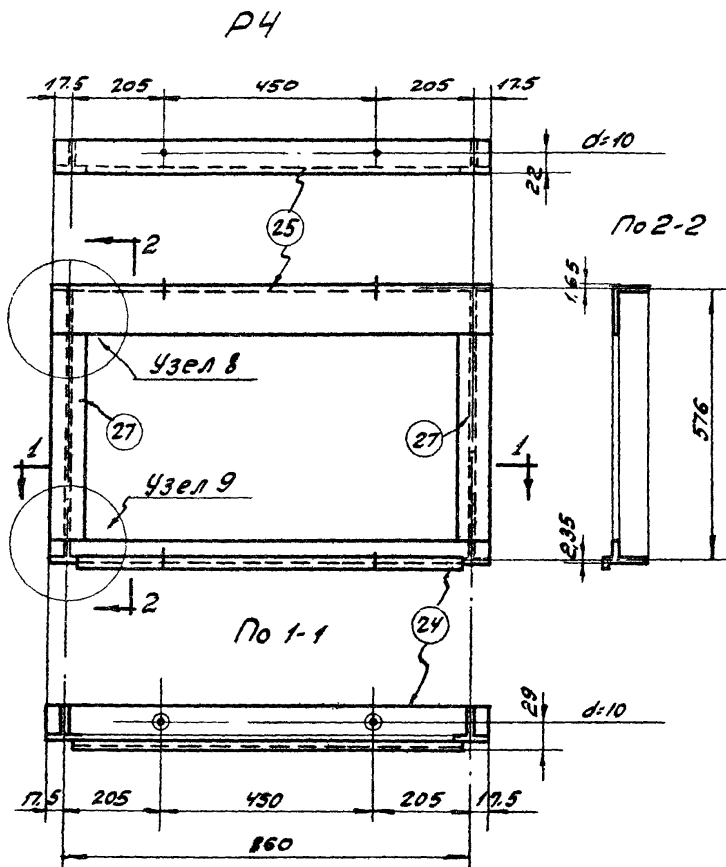


Спецификация									
Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	колич		Вес кг.			Примечания
				т	н	1дет.	всех	марки	
Р 3	24	Проф. №2	885	1	-	1.84	1.84	8.3	См. лист 32
	25	Проф. №5	895	1	-	1.92	1.92		См. лист 33
	13	Проф. №6	1170	2	-	2.22	4.44		См. лист 34
		Вес наплавленного металла					0.1		

Примечания:

1. Детали сварных узлов см. лист 37.
2. Профили по ГОСТ 7511-58
3. Профиль №5 может быть заменен другим профилем №5.

ТА 1962	Рамка Р3	Серия пр-05-32 дополнения
		лист 23



Спецификация									
Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг.			Примечания
				т	н	1 дет.	всех	Марки	
Р4	24	Проф. №2	895	1	-	1,84	1,84	6.1	См. лист 32
	25	Проф. №5	895	1	-	1,92	1,92		См. лист 33
	27	Проф. №6	570	2	-	1,08	2,16		См. лист 34
		Вес наплавленного металла.					0,1		

Примечания:

1. Детали сварных узлов см. лист 37.
2. Профили по ГОСТ 7511-58
3. Профиль №5 может быть заменен гнутым профилем №52.

ТД

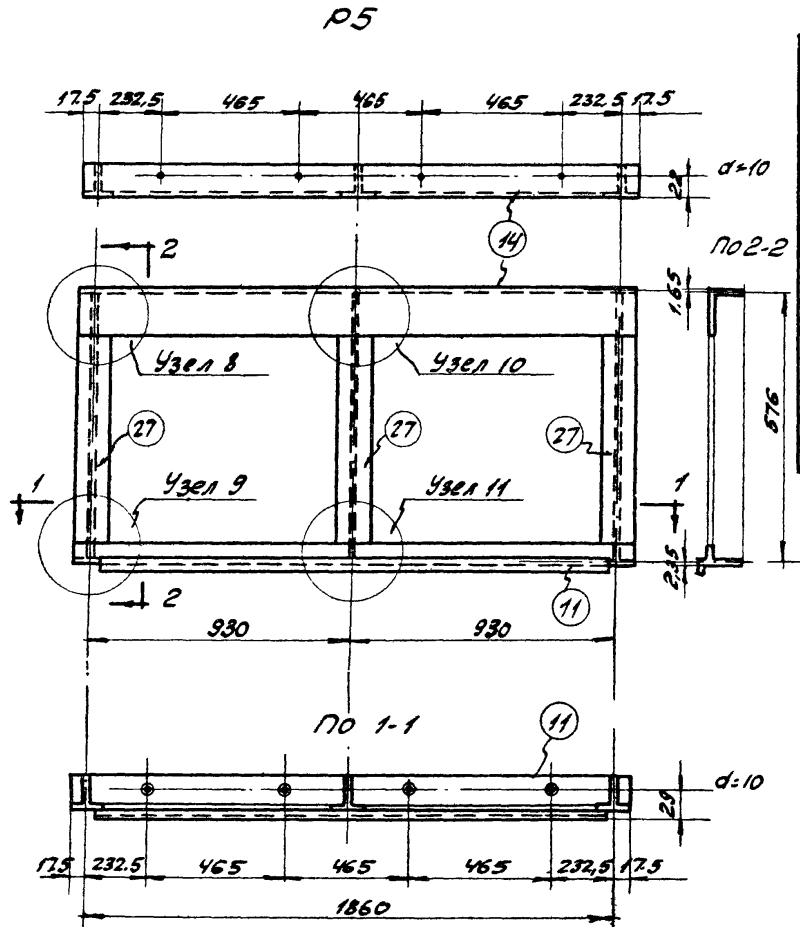
1962

Рамка Р4

Серия
ПР-05-32
Дополнение 1

Лист 24

6740 25



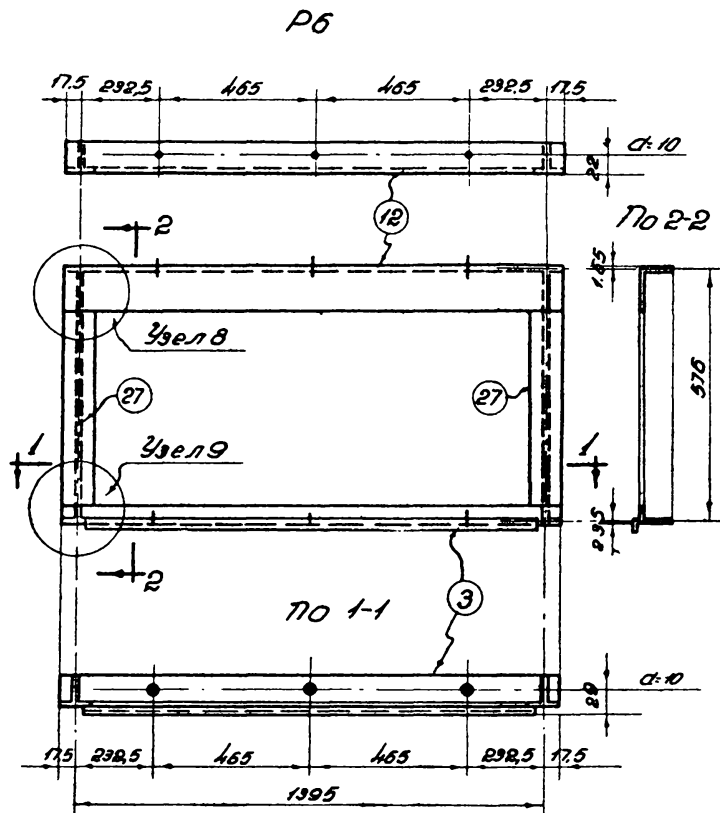
Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Кол-во		Вес кг.			Примечания
				Т	Н	1дет	Всех	Марки	
P5	11	Проф №2	1895	1	-	3.88	3.88		См. лист 33
	27	Проф №6	570	3	-	1.08	3.24		См. лист 34
	14	Проф №5	1895	1	-	4.04	4.04		" "
								11.3	
		Вес наплавленного металла					0.1		

Примечания:

1. Детали сварных узлов см. лист 37.
2. Профили по ГОСТ 7511-58
3. Профиль №5 может быть заменен внутренним профилем №5а

ТА 1962	Рамка P5	Серия ИР. 05-32 Дополнение 1
		Лист 25



Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг.		Примечания
				т	н	1дет.	Всех	
Р6	3	Проф. №2	1430	1	-	2,93	2,93	См. лист 32
	27	Проф. №6	570	2	-	1,08	2,16	См. лист 34
	12	Проф. №5	1430	1	-	3,05	3,05	"
								8 2
Вес наплавленного металла							0,1	

Примечания:

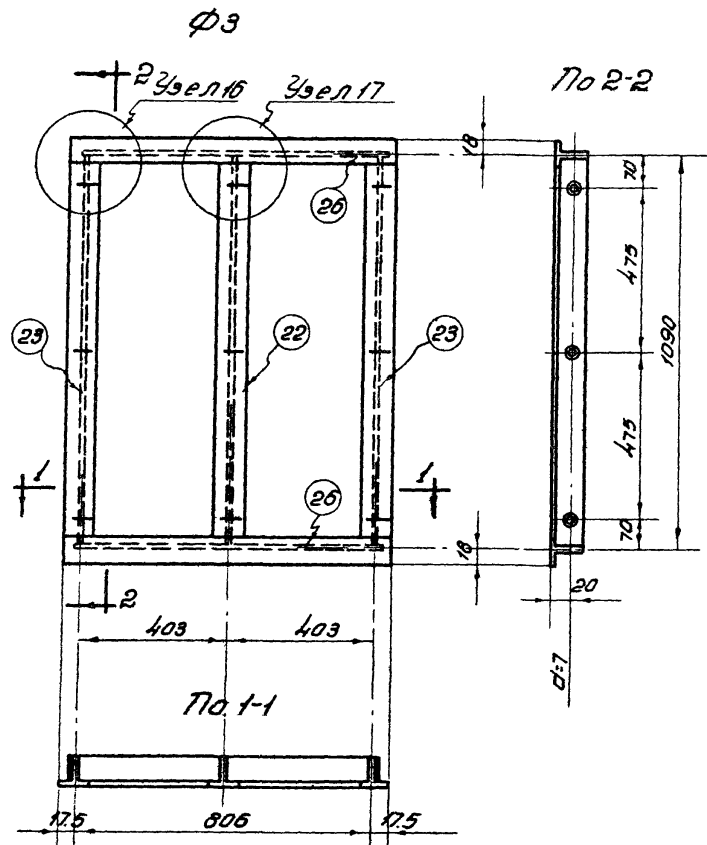
1. Детали сварных узлов см. лист 37.
2. Профили по ГОСТ 75Н-58.
3. Профиль №5 может быть заменен аналогичным профилем №54

ТА
1962

Рамка Р6

Серия
ТО-03-38
дополнение 1

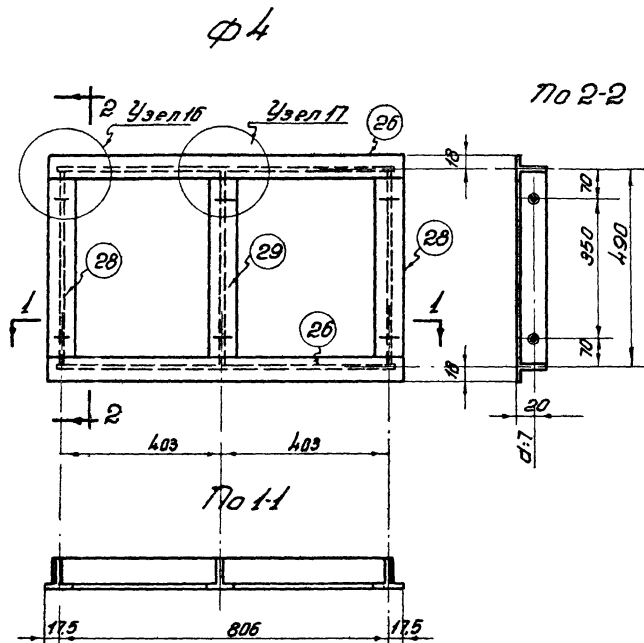
Лист 26



Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Калиб.		Вес кг.		Примечания	
				Г	Н	1 дет.	Всего		Марки
Ф3	22	Проф. №5	1084	1	-	2.06	2.06	см лист 36	
	23	Проф. №5	1084	2	-	2.06	4.12		
	26	Проф. №3	841	2	-	1.49	2.98		
		Вес наплавленного металла					0.1		

- Примечания:**
1. Детали сварных узлов см лист 36.
 2. Профили по ГОСТ 75Н-58
 3. Детали (23) устанавливаются раззенковкой наружу



Спецификация									
Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Калибр.		Вес кг.		Примечания	
				Т	Н	1дет.	Всех		Марки
Ф4	26	Проф. №3	841	2	-	1,49	2,98	5,9	См. лист 34
	28	Проф. №5	184	2	-	0,92	1,84		См. лист 35
	29	Проф. №5	184	1	-	0,92	0,92		— " —
	Вес наплавленного металла						0,1		

Примечания:

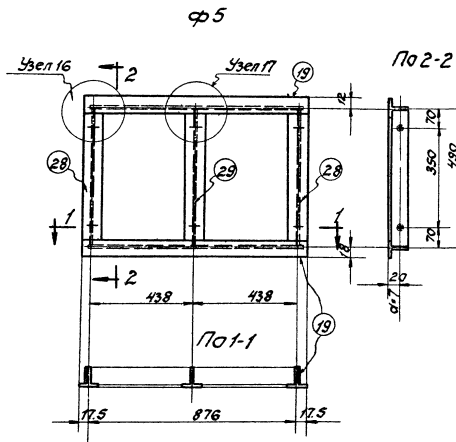
1. Детали сварных узлов см. лист 36.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Детали (26) устанавливаются раззенковкой наружу.

ТД
1952

Фрагмент Ф4

СВОЯ
19-05-38
Изменение 1

Лист 28



Спецификация

Сборочная партия	№ дет.	Сечение	Длина		Калибр		Вес кг.		Примечания
			мм	шт	г	шт	1дет.	Всех	
φ5	28	Проф. №6	484	2	-	0.92	1.84	6.1	см. лист 3.5
	29	Проф. №6	484	1	-	0.92	0.92		
	19	Проф. №3	911	2	-	1.61	3.22		
Вес наплавленного металла							0.1		

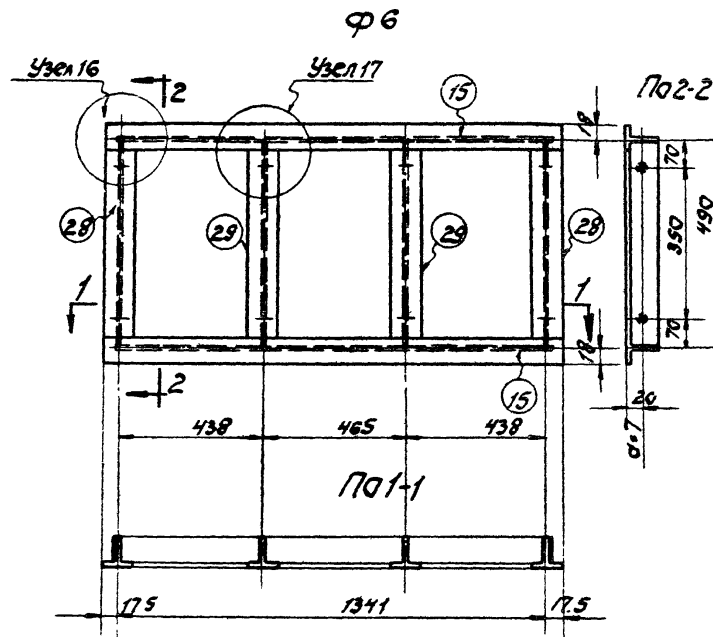
Примечания:

1. Детали сварных узлов см. лист 3.6.
2. Профили по ГОСТ 7511-58
3. Детали (28) устанавливаются раззенковкой наружу.

ТА
1962

Фрамуга φ5

№ 05-38
дополнение 1
Лист 29



Спецификация										
Сварочная марка	№ дет.	Сечение	Длина		Калибр		Вес кг			Примечания
			мм.	Т	Н	1дет.	Всех	Марки		
Ф6	15	Проф. №3	1376	2	-	2.44	4.88	87		сч. лист 35
	28	Проф. №6	484	2	-	0.92	1.84			
	29	Проф. №6	484	2	-	0.92	1.84			
	Вес наплавленного металла									

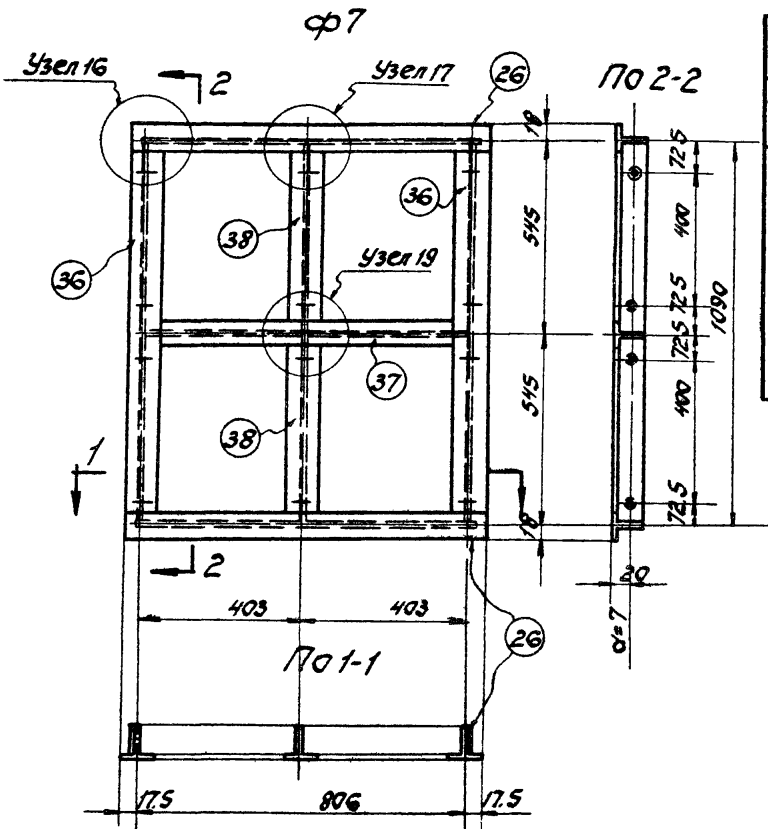
Примечания:

1. Детали сварных узлов см. лист 36.
2. Профили по ГОСТ 1511-58.
3. Детали (28) устанавливаются раззенковкой наружу.

ТА
1962

Фрамуга Ф6

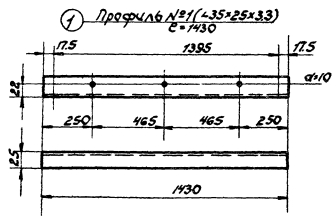
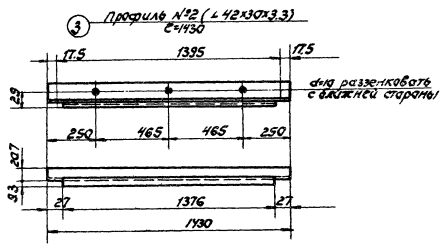
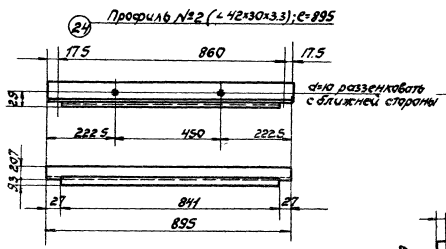
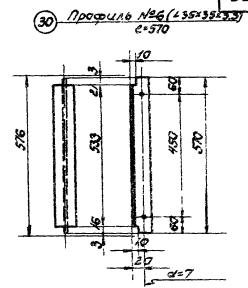
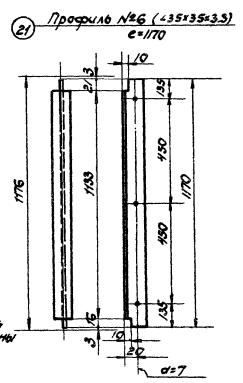
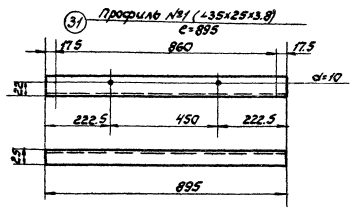
205-32
Дополнение 1
Лист 30



Спецификация									
Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина		Кол-во		Вес кг.		Примечания
			мм.	Т.	Н.	1дет.	Всех	Марки	
Ф7	26	Проф. №23	841	2	-	1.49	2.98	10.6	Ст. лист 34
	36	Проф. №26	1084	2	-	2.06	4.12		
	37	Проф. №24	800	1	-	1.3	1.3		Ст. лист 35
	38	Проф. №6	539	2	-	1.03	2.06		
Вес наплавленного металла							0.1		

Примечания:

1. Детали сварных узлов см. лист 36.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Детали (36) устанавливаются раззенковкой наружу.

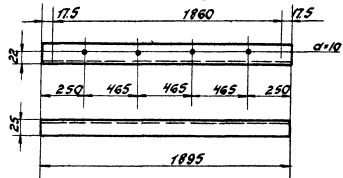


ТА
1962

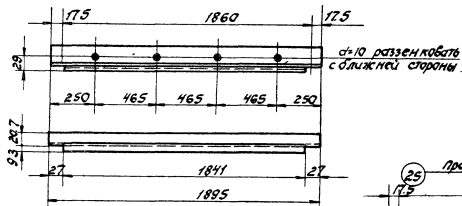
Детали (элементы) переплетов

Серия
ИР-05-32
дополнение!
Лист 32

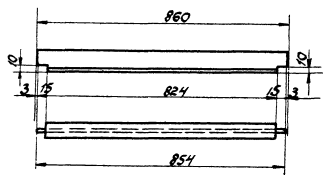
9 Профиль №1 (L35x25x3.3)
c=1895



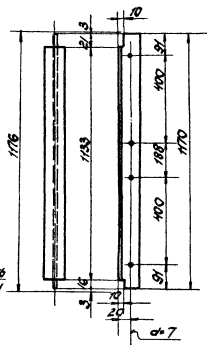
11 Профиль №2 (L42x30x3.3);
c=1895



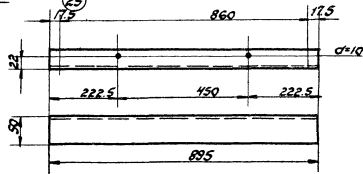
32 Профиль №4 (L35x24x3.3)
c=854



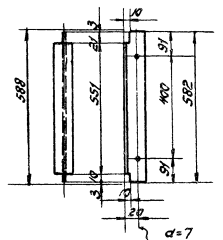
33 Профиль №6 (L35x35x3.3)
c=1170



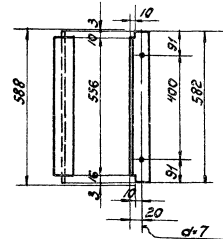
25 Профиль №5 (L50x35x3.3); c=895



34 Профиль №6 (L35x35x3.3)
c=582



35 Профиль №6 (L35x35x3.3)
c=582



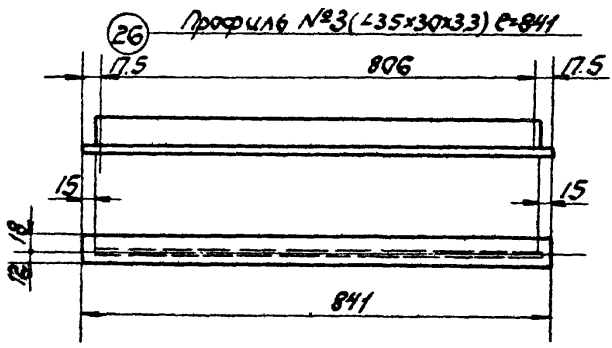
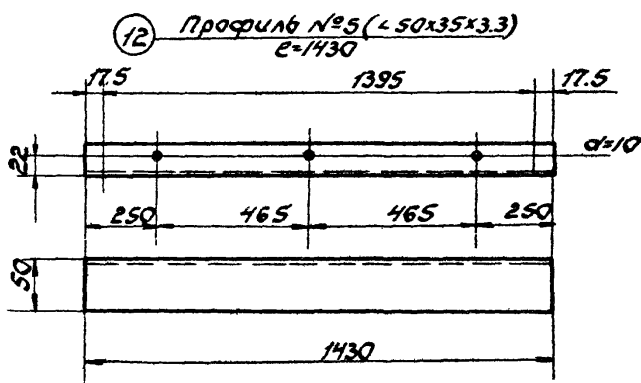
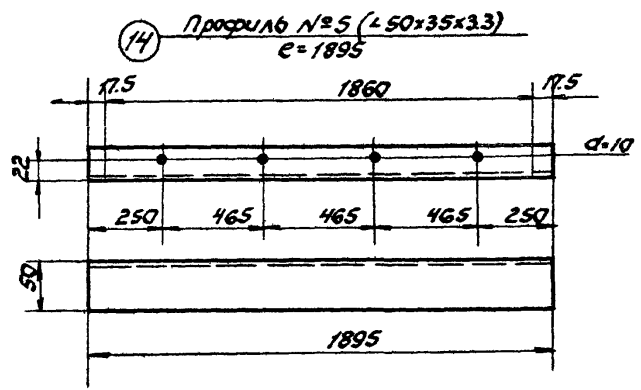
ТД

1962

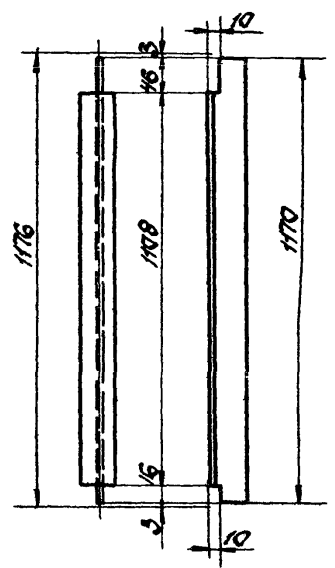
Детали (элементы) переплетов.

СВФД
Пр. 05-26
дополнение 1

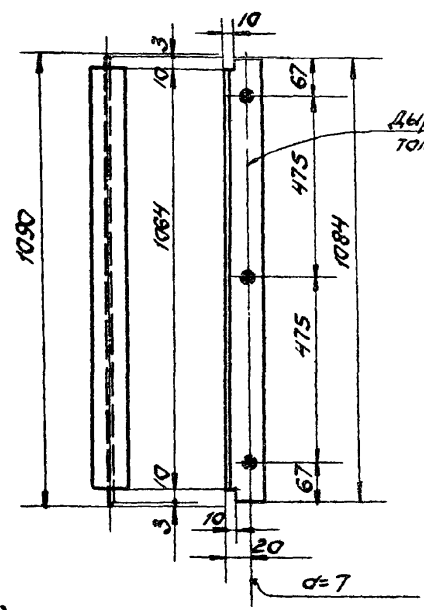
Лист 33



13 Профиль №6 (L85x35x3.3)
e=1170

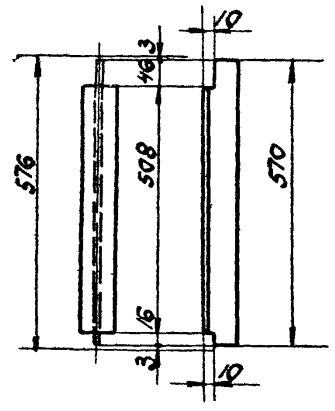


22 Профиль №6 (L35x35x3.3)
e=1084



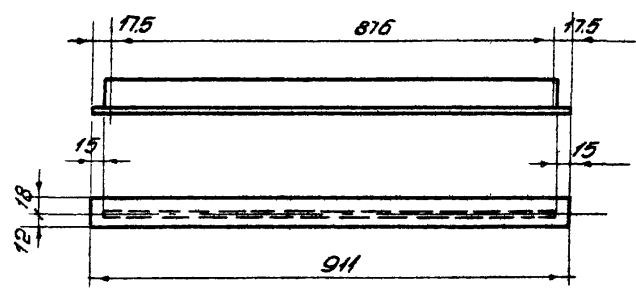
дыры раззенковать
только для дет (23)

27 Профиль №6 (L35x35x3.3)
e=570

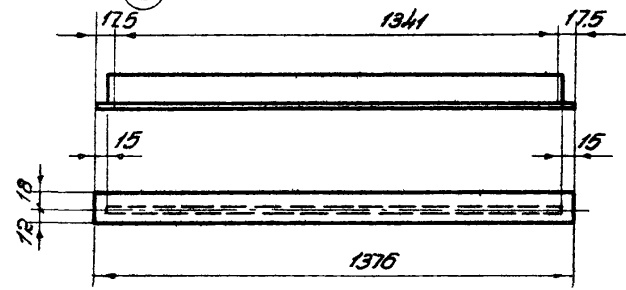


ТА 1962	детали (элементы) переплетов	серия ПР-05-32 Дополнение 1
		Лист 34

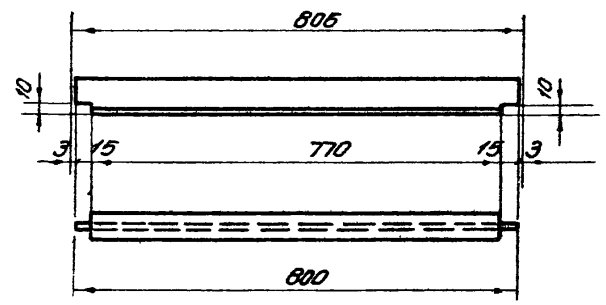
19 Профиль №3 (L 35x30x33)
P=911



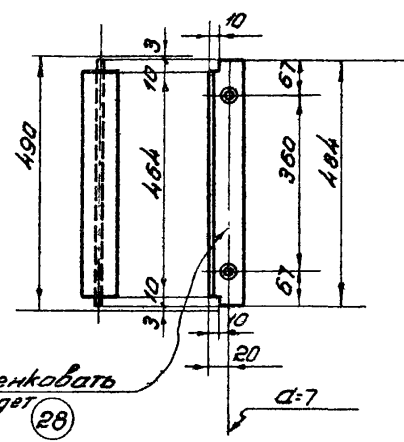
15 Профиль №3 (L 35x30x33) P=1376



37 Профиль №4 (L 35x24x33)
P=800

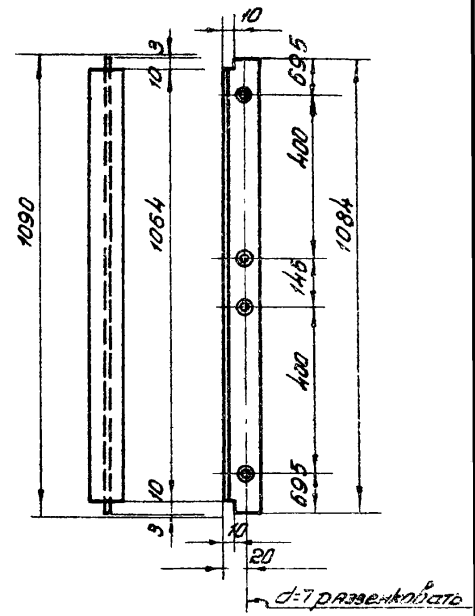


28 Профиль №5 (L 35x35x33)
P=484

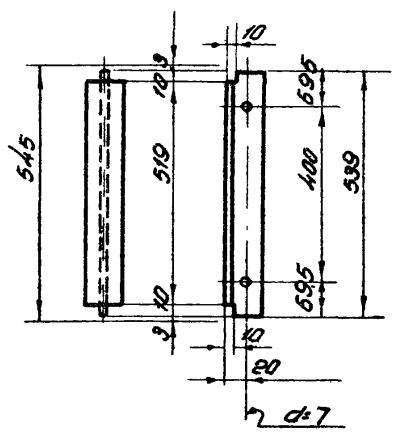


Дыры раззенковать
только для д=7

36 Профиль №6 (L 35x35x33)
P=1084



38 Профиль №6 (L 35x35x33)
P=539

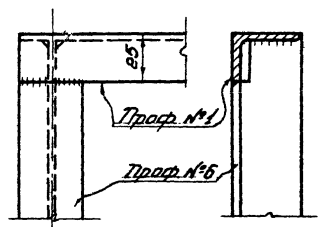


ТА
1962

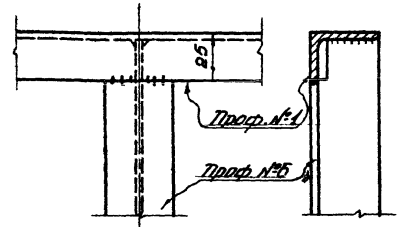
ДЕТАЛИ (элементы) переплетов.

Серия
пр-05-32
Абсолютное I
Лист 35

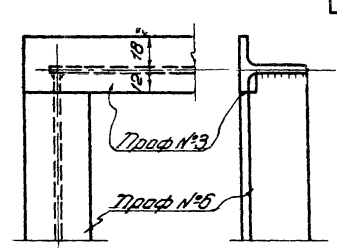
Узел 12



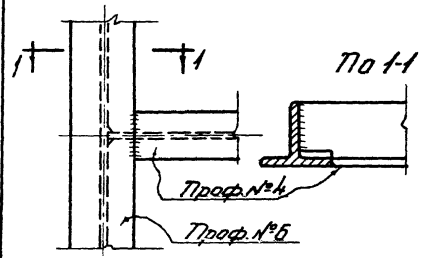
Узел 13



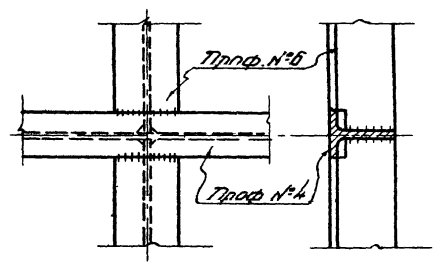
Узел 15



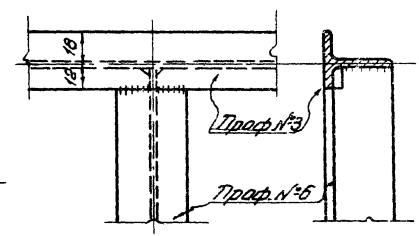
Узел 18



Узел 19



Узел 17



Примечания:

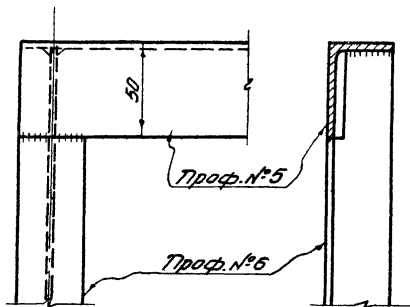
1. Все швы толщиной 3мм; электроды типа ЭА2
2. С наружной стороны переплета швы зачистить

ТД
1962

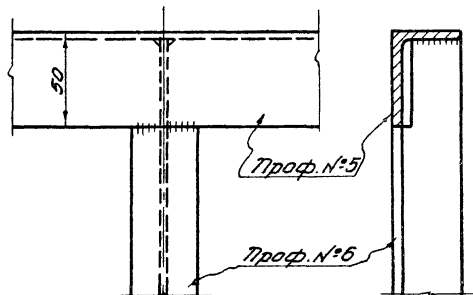
Узлы переплетов.

Сред. Б
пр. 05-92
Абн. и. н. и. е.
Лист 36

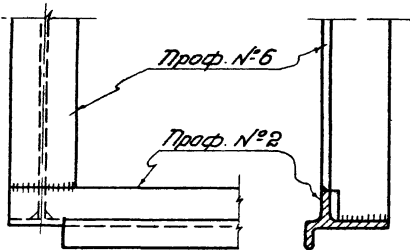
Узел 8



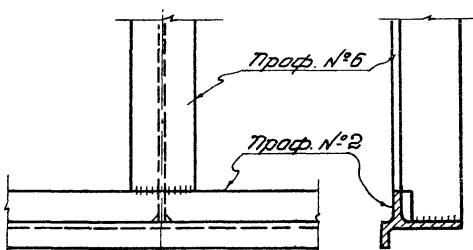
Узел 10



Узел 9



Узел 11



Примечания:

1. Все швы толщиной 3мм. электроыта гила ЭИ2.
2. С наружной стороны переплета швы зачистить
3. Настоящий лист замещен в серии ПР-05-32 лист 37.

ТА

1962

Узлы переплетов.

Серия
ПР-05-32
Дополнение 1

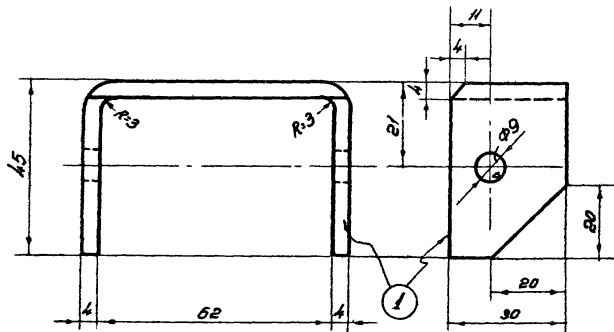
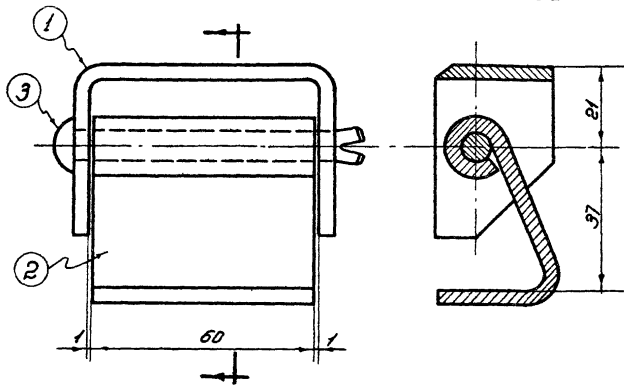
Лист 37

6740 39

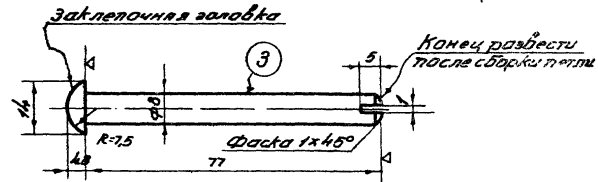
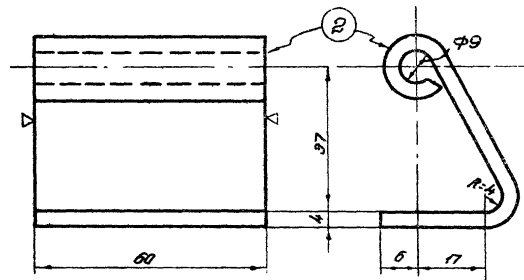
П1

Общий вид петли

По 11



Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Калибр		Вес кг		Примечание
				Т	Н	Идет.	Всех	
П1	1	- 30x4	148	1	-	0,14	0,1	0,4 А длина - с учетом обработки заготовки
	2	- 60x4	106	1	-	0,20	0,2	
	3	φ8	85	1	-	0,03	0,1	



Примечание:

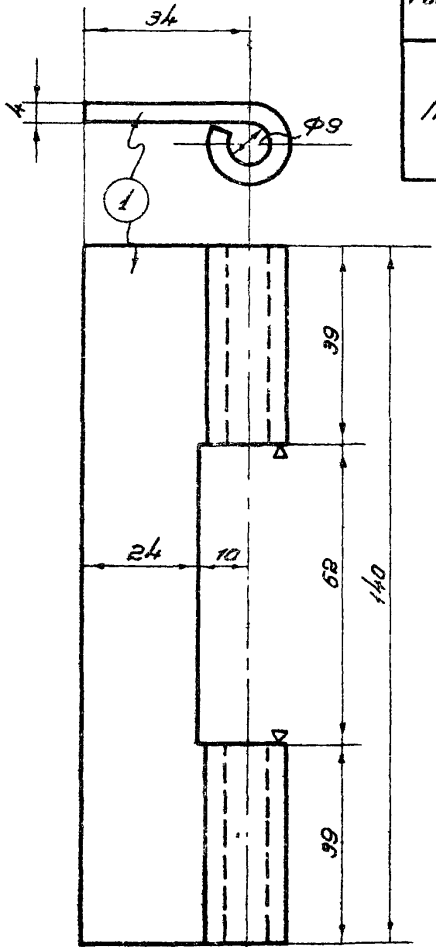
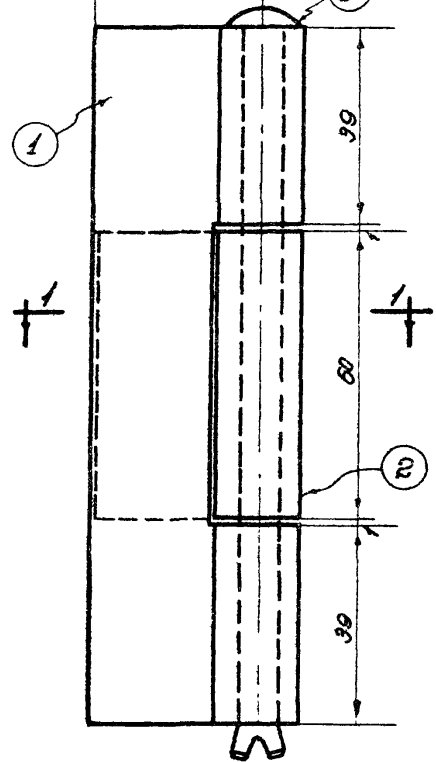
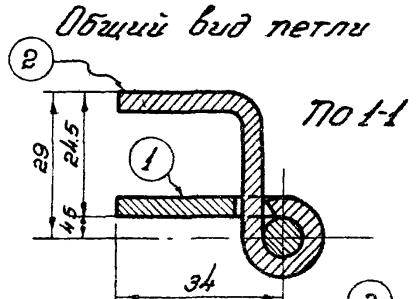
1. Настоящий лист заимствован из серии ПР-05-32 лист 39

ТА
1962

Петля П1

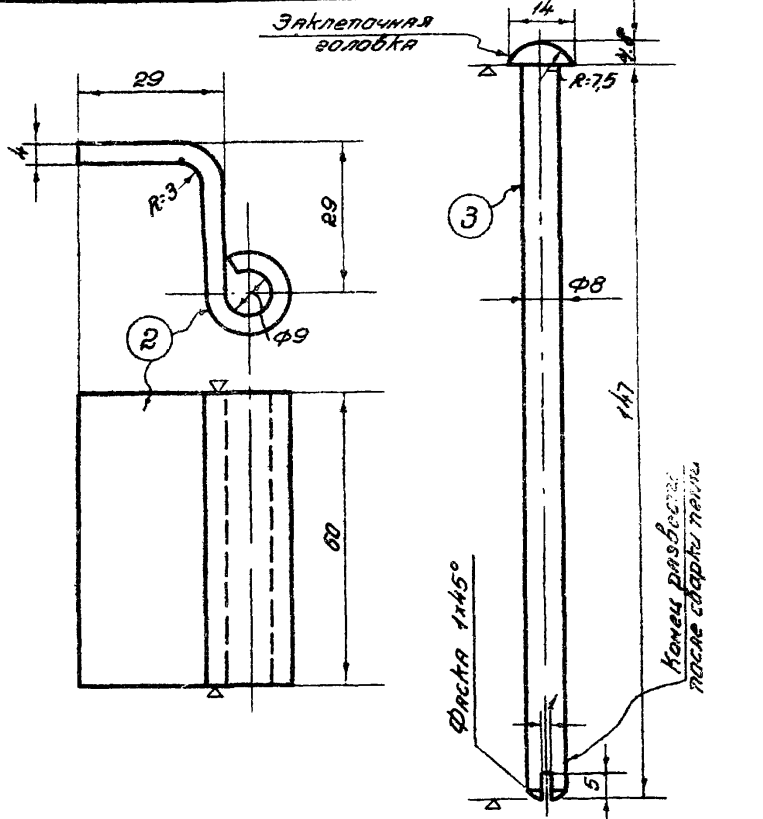
Серия
ПР-05-32
дополнение 1
Лист 38

П2



Спецификация МСТ.0

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг			Примечание
				г	ш	1дет.	всех	Марки	
П2	1	-140x4	68	1	-	0,30	0,3	0,6	Длина с учетом образцового голода
	2	-60x4	86	1	-	0,16	0,2		
	3	Ф8	156	1	-	0,06	0,1		



Примечание
1. Настоящий лист заимствован из серии ПР-05-32 лист 40

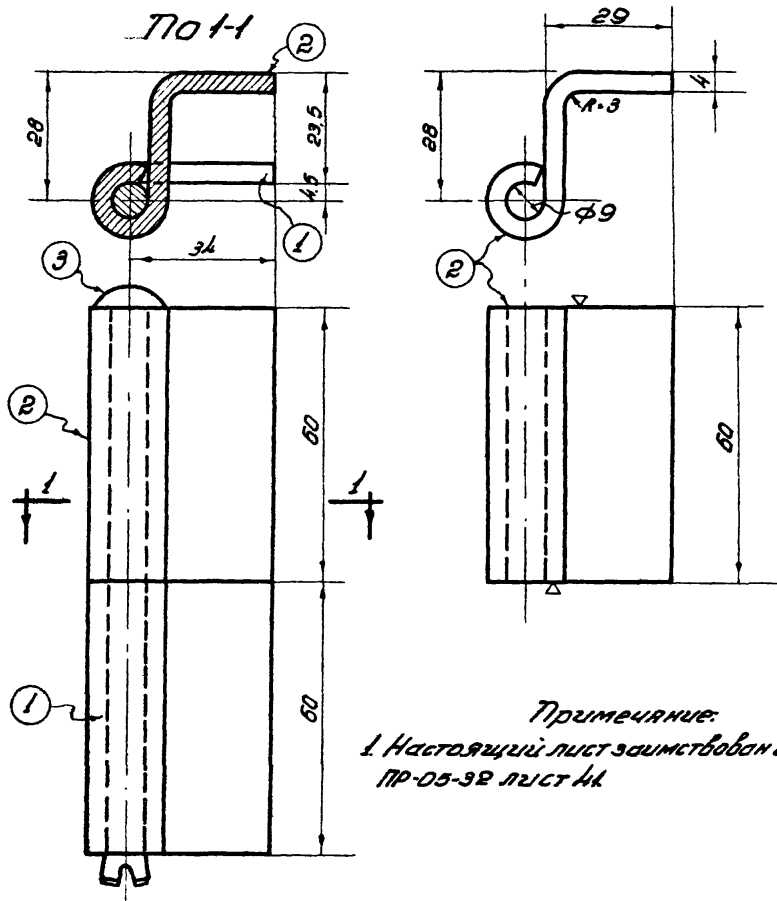
ТД
1962

Петля П2

Серия
ПР-05-32
Дополнение 1
Лист 39

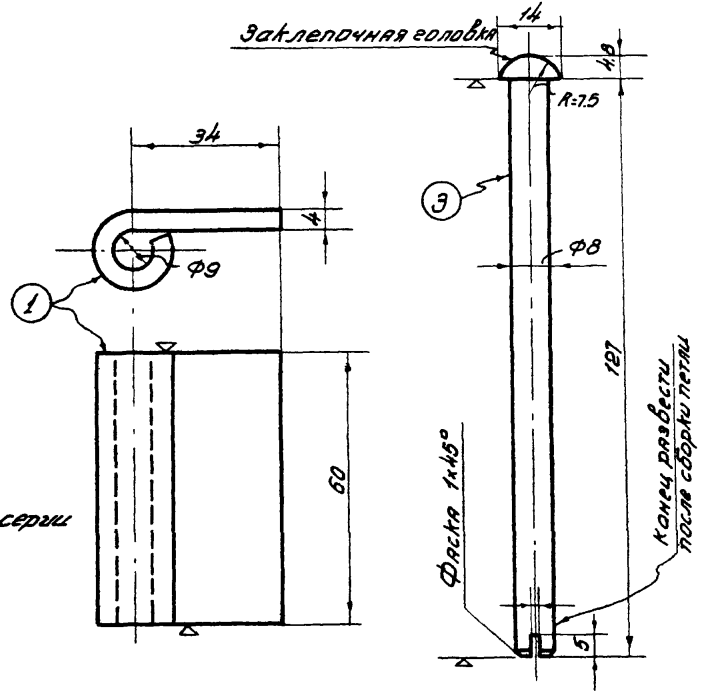
ПЗ; П4 (Обратна ПЗ)

Общий вид петли



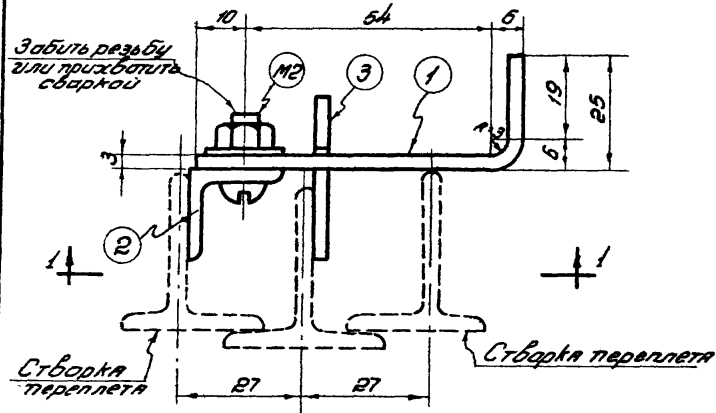
Примечание:
1 Настоящий лист заимствован из серии
ПР-05-92 лист 44

Марка	№ дет.	Сечение	Длина м.м.	Кол-во		Вес кг			Примечание
				г	н	1дет.	всех	Марку	
ПЗ	1	-60x4	68	1	-	0,13	0,1	0,4	Длина с учетом образованя головки
	2	-60x4	68	1	-	0,15	0,2		
	3	Ф8	196	1	-	0,05	0,1		
П4	Обратна марке ПЗ							0,4	

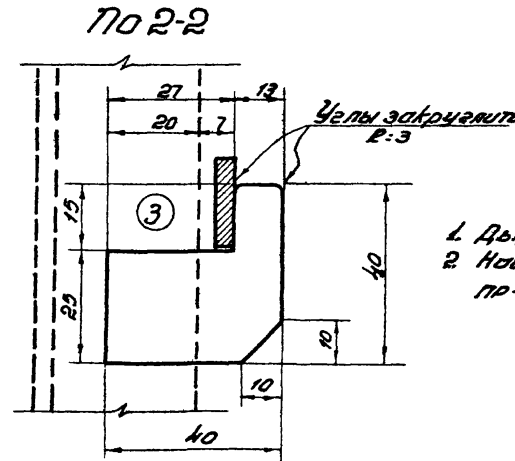
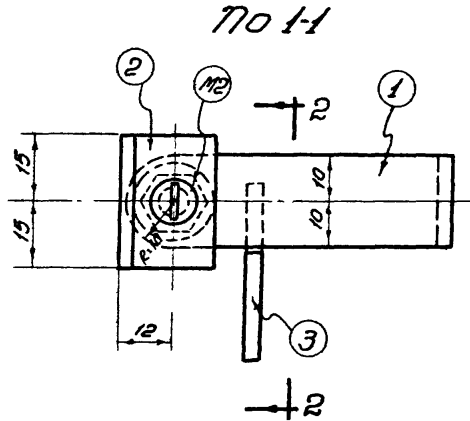


ТД	Петли ПЗ и П4	Серия ПР-05-92 Дополнение 1
		Лист 40

П5



Спецификация МСТ.0								
Марка	№ дет.	Сечение	Длина колки			Вес кг		Примечания
			мм	т	н	1дет.	Всех	
П5	1	- 20x3	90	1	-	0.045	0.05	0,19
	2	L 20x3	30	1	-	0.027	0.03	
	3	- 40x3	40	1	-	0.038	0.04	
	М2	Винт М2х15	-	1	-	0.01	0.01	Ст. лист А2 добавлена шайба
		С шайкой и гайкой						



Примечания:
 1. Дыры в дет. №1 и 2 для винта М2 d=6.5
 2. Настоящий лист заимствован из серии ПР-05-32 лист 42.

ТД 1962	Запор для створных перелетов П5	Серия пр.05-32 дополнение 1
		Лист 41

Метизы и типовые детали

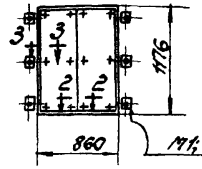
Марка	Эскиз	Техническая характеристика	Вес 100 шт. кг.	Назначение	Марка	Эскиз	Техническая характеристика	Вес 100 шт. кг.	Назначение
M1		Винт М8х30 ГОСТ 1489-58 Гайка М8 ГОСТ 5909-51 Шайба В ГОСТ 6957-54	2.12	Винт для крепления перелетов к импостам	M6		Угловая сталь L 32x4	3.73	Угловые уголки для крепления перелетов.
M2		Винт М6х14 ГОСТ 1489-58 Гайка М6 ГОСТ 5909-51	0.71	Винт для крепления стекол	M7		Кривая сталь σ-8 Гайка М8 ГОСТ 5909-51 Шайба В ГОСТ 6957-54	4.95	Крюк для крепления перелетов
M3		Винт М8х22 ГОСТ 1490-58 Гайка М8 ГОСТ 5909-51	1.46	Винт для крепления перелетов	M8		Уг проф. №2 ГОСТ 7514-58	7.00	Для козырьков
M4		Полосовое железо - 30x4	3.30	Кляммер для крепления перелетов к импостам	M9		Винт М6х14 ГОСТ 1490-58 Гайка М6 ГОСТ 5909-51	0.62	Винт для крепления стекол
M5		Цинкованное жел. δ-1мм.	0.47	Кляммер для крепления стекол	<p>Примечания.</p> <p>1. Схемы расположения метизов и типовых деталей см листы 43 и 44.</p> <p>2. Настоящий лист заимствован из серии тр-05-32 лист 43.</p>				

ТА
1962

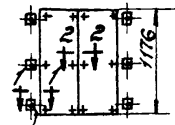
Метизы и типовые детали.

Серия
тр-05-32
Дополнение 1
Лист 42

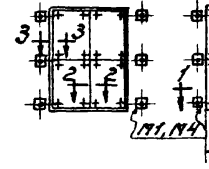
ДПО2; ДПОВ2;
ДПСВ2



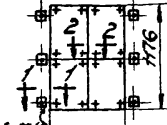
ДПГ2



ДПО22; ДПОВ22

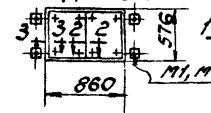


ДПГ22



Расход метизов и типовых деталей на один переплет.

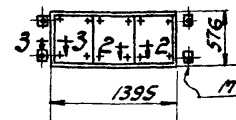
ДПО2 2; ДПОВ2 2;
ДПСВ2 2



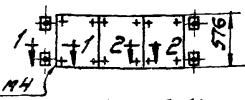
ДПГ2 2



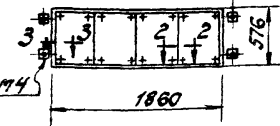
ДПО3; ДПОВ3;
ДПСВ2



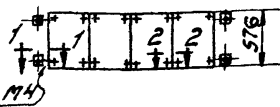
ДПГ3



ДПСВ4

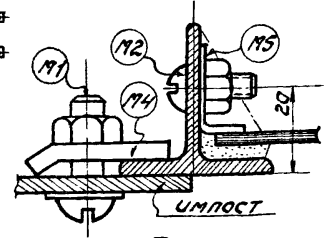


ДПГ4

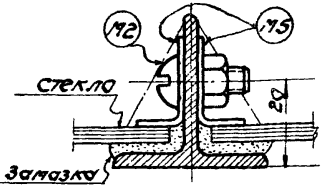


M1, M4

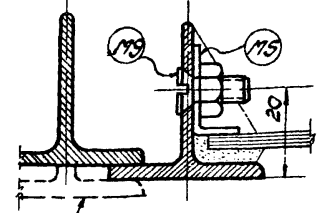
По 1-1



По 2-2



По 3-3



Внутренние переплеты

Марка переплета	Метизы и детали	на один переплет	
		Кол-во шт.	Общий вес кг.
ДПО2 ДПОВ2 ДПСВ2	M1	6	0.127
	M2	3	0.021
	M4	6	0.198
	M5	12	0.056
	M9	6	0.037
Итого:		4.939	
ДПО2 2 ДПОВ2 2 ДПСВ2 2	M1	4	0.085
	M2	2	0.014
	M4	4	0.132
	M5	8	0.038
	M9	4	0.025
Итого:		0.294	
ДПО3 ДПОВ3 ДПСВ3	M1	4	0.085
	M2	4	0.028
	M4	4	0.132
	M5	12	0.056
	M9	4	0.025
Итого:		0.326	
ДПО22 ДПОВ22 ДПСВ22	M1	6	0.127
	M2	4	0.028
	M4	6	0.198
	M9	16	0.075
	M9	8	0.050
Итого:		0.478	
ДПГ2	M1	6	0.127
	M2	9	0.084
	M4	6	0.198
	M5	12	0.056
	Итого:		0.445
ДПГ2 2	M1	4	0.085
	M2	6	0.043
	M4	4	0.132
	M5	8	0.038
	Итого:		0.238

Марка переплета	Метизы и детали	на один переплет	
		Кол-во шт.	Общий вес кг.
ДПГ4	M1	4	0.085
	M2	10	0.071
	M4	4	0.132
	M5	16	0.075
	Итого:		0.363
ДПСВ4	M1	4	0.085
	M2	6	0.043
	M4	4	0.132
	M5	16	0.075
	M9	4	0.025
Итого:		0.360	
ДПГ3	M1	4	0.085
	M2	8	0.057
	M4	4	0.132
	M5	12	0.056
	Итого:		0.330
ДПГ22	M1	6	0.127
	M2	12	0.085
	M4	6	0.198
	M5	16	0.075
	Итого:		0.485

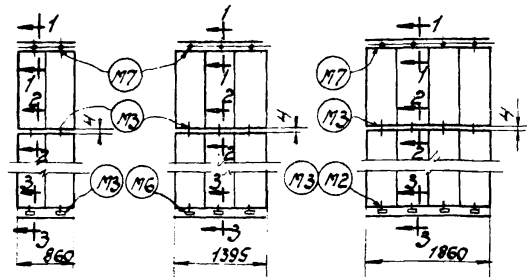
- Примечания:
1. Метизы и типовые детали см. лист 42.
 2. Дополнительные схемы расположения метизов и типовых деталей см. лист 44.
 3. Вариант крепления стекол при помощи шпилек см. лист 53.

ТА
1962

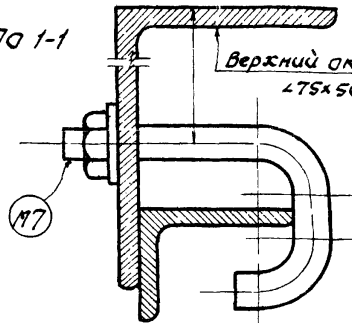
Схемы расположения метизов и типовых деталей.

серия
ПР-83-32
Дополнение 1
Лист 43

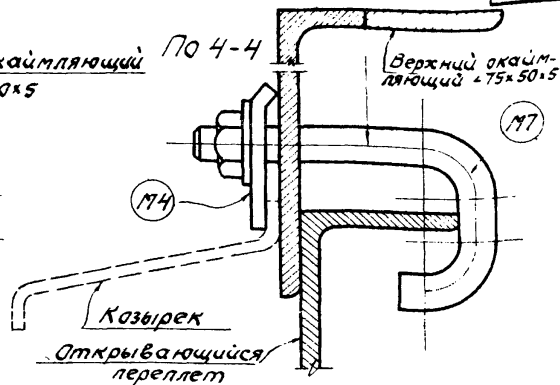
Схемы расположения метизов и типовых деталей при наличии окаймляющих уголков.



По 1-1

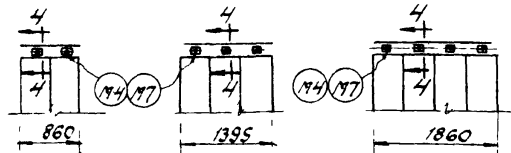


По 4-4

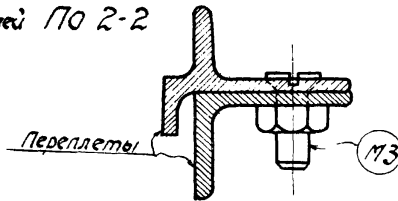


Схемы расположения метизов и типовых деталей при наличии козырьков у верха проема.

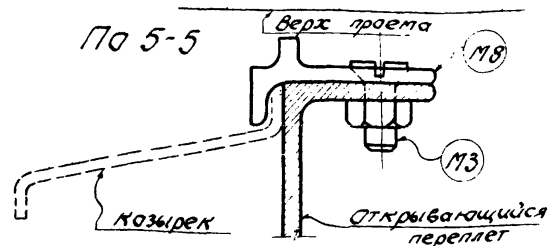
а) при наличии окаймляющего уголка.



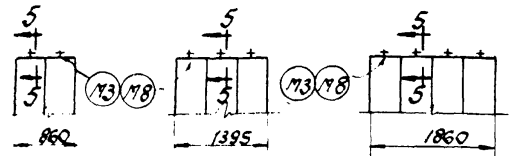
По 2-2



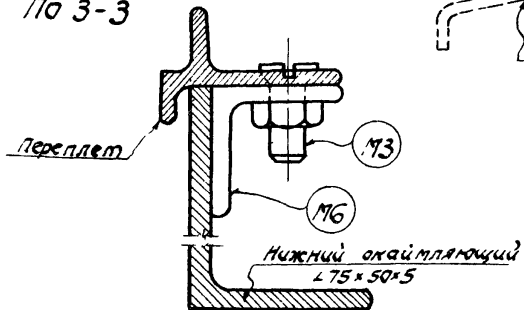
По 5-5



б) при отсутствии окаймляющего уголка



По 3-3

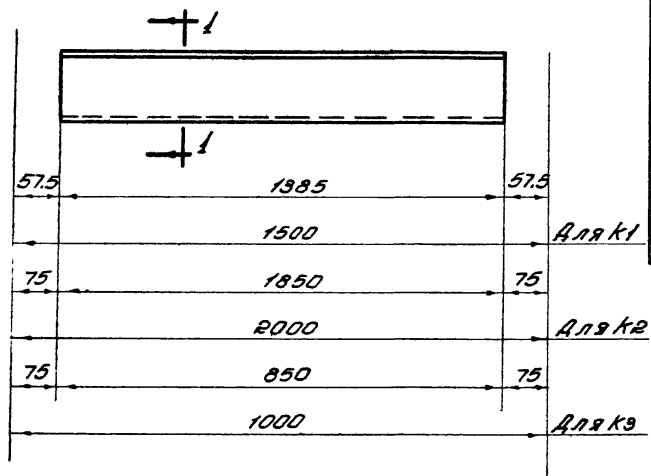


Примечание

Метизы и типовые детали см лист 42.

ТД 1962	Схемы расположения метизов и типовых деталей.	Серия ПР-05-32 Дополнение 1 Лист 44
------------	---	--

К1; К2; К3



По 1-1



Спецификация

Сборочная марка	№ дет	Сечение	Длина		Вес кг			Примечания
			мм	т н	дет.	всех	Марки	
К1	—	Проф. №Н	1385	—	—	—	—	2.2
К2	—	Проф. №Н	1850	—	—	—	—	2.9
К3	—	Проф. №Н	850	—	—	—	—	1.4

Примечания:

1. Профиль №Н по ГОСТ 75Н-58
2. Детали крепления козырьков см. лист 51

ТД 1952	Козырьки К1; К2 и К3	Серия пр-03-32 Дополнение 1
		Лист 45

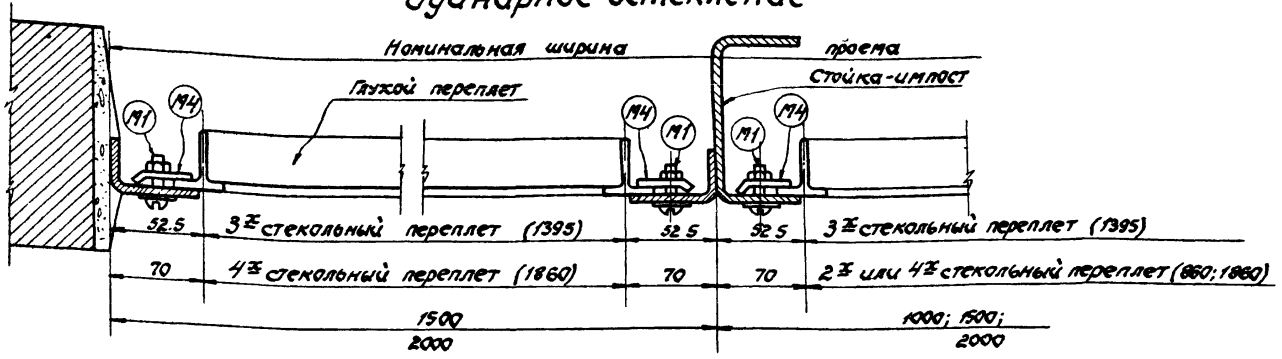
ПРИЛОЖЕНИЕ

ТА
1962

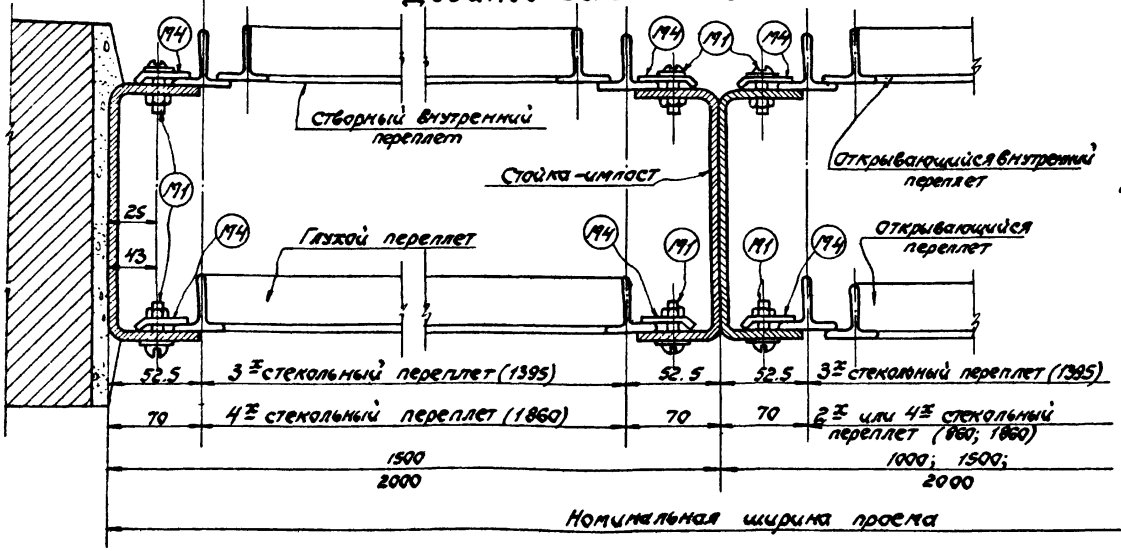
Приложение

Серия
ДР-03-32
Дополнение 1
Лист 46

Одinarное остекление

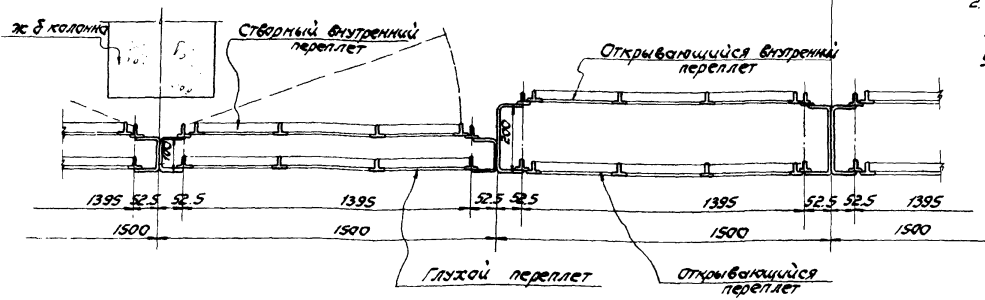
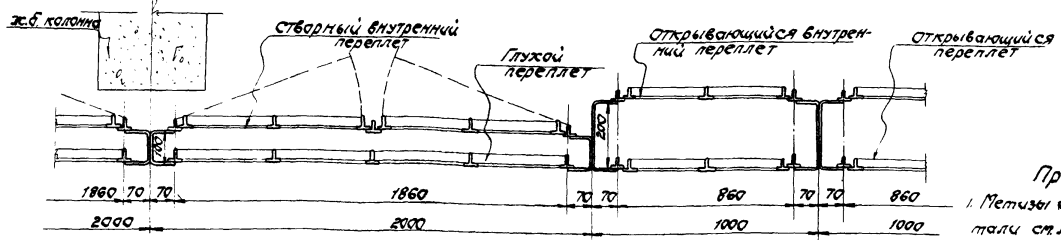
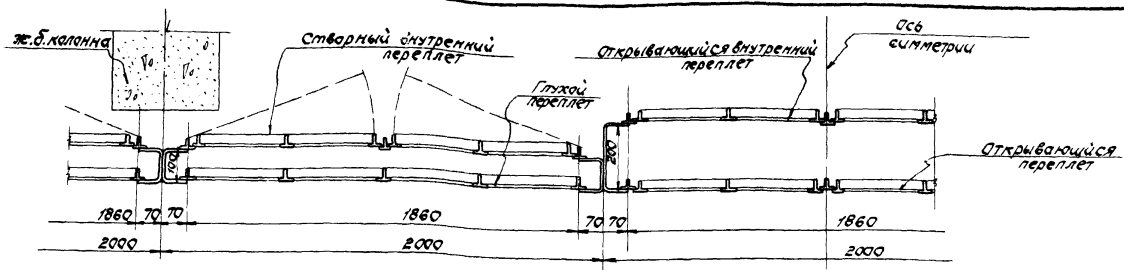


Двойное остекление



- Примечания:**
1. Метизы и типовые детали см лист 42.
 2. Схемы расположения метизов и типовых деталей см листы 43 и 44.

ТА 1962	Горизонтальные разрезы по проемам одинарным и двойным остеклением	серия ПД-95-32 Дополнение 1
	Лист 47	

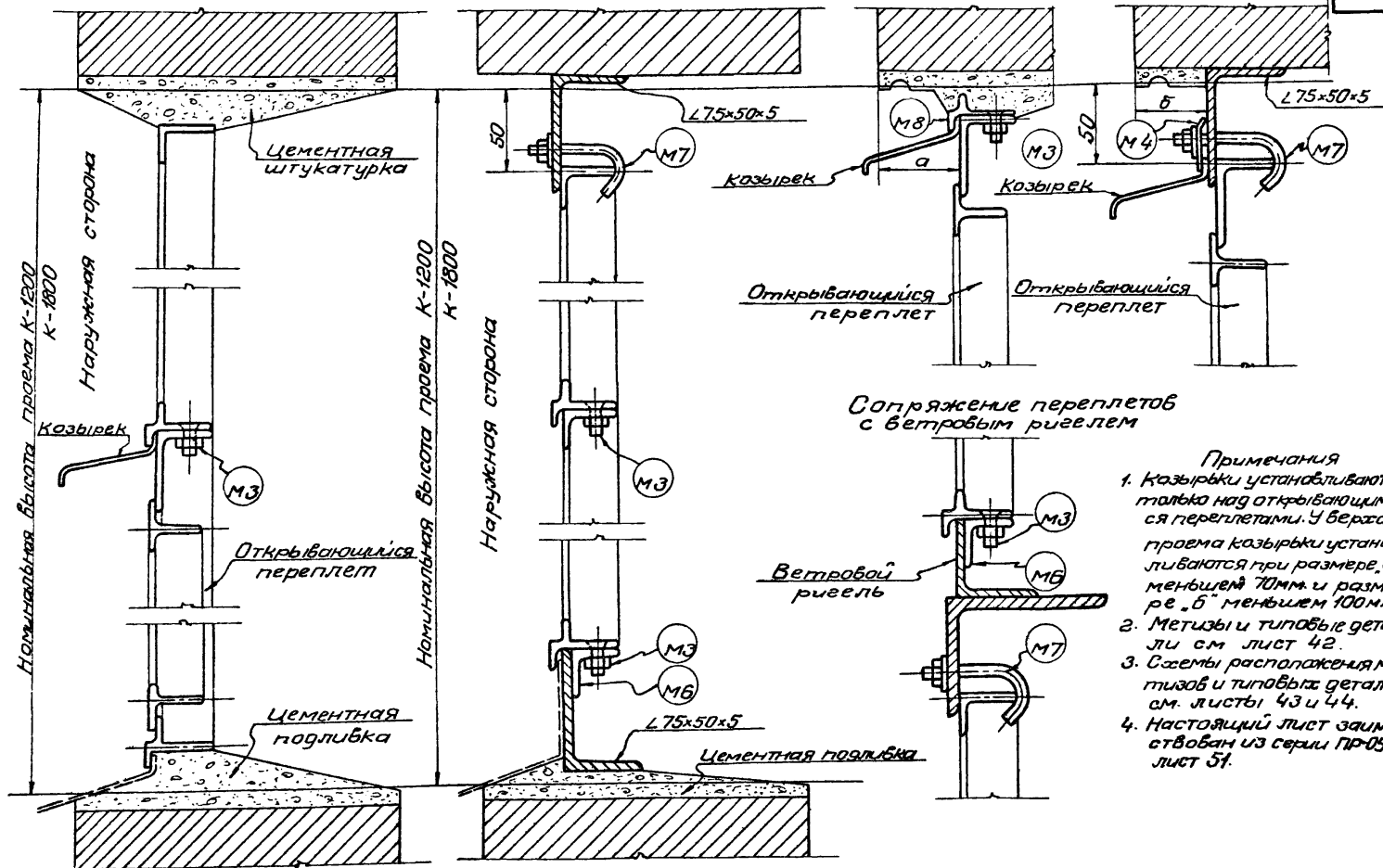


- Примечания
1. Петлизы и тиловые детали см лист 42.
 2. Стены расположения петлизов и тиловых деталей см лист 43.

ТА
1962

Примеры разбивки двойного ленточного остекления в зданиях с тонкими стенами (горизонтальные разрезы)

Серия
АР105-32
Дополнение
Лист 48



- Примечания
1. Козырьки устанавливаются только над открывающимися переплетами. У верха проема козырьки устанавливаются при размере *а*, меньшем 70мм и размере *б* меньшем 100мм.
 2. Метизы и типовые детали см лист 42.
 3. Схемы расположения метизов и типовых деталей см. листы 43 и 44.
 4. Настоящий лист заимствован из серии ПР-05 лист 51.

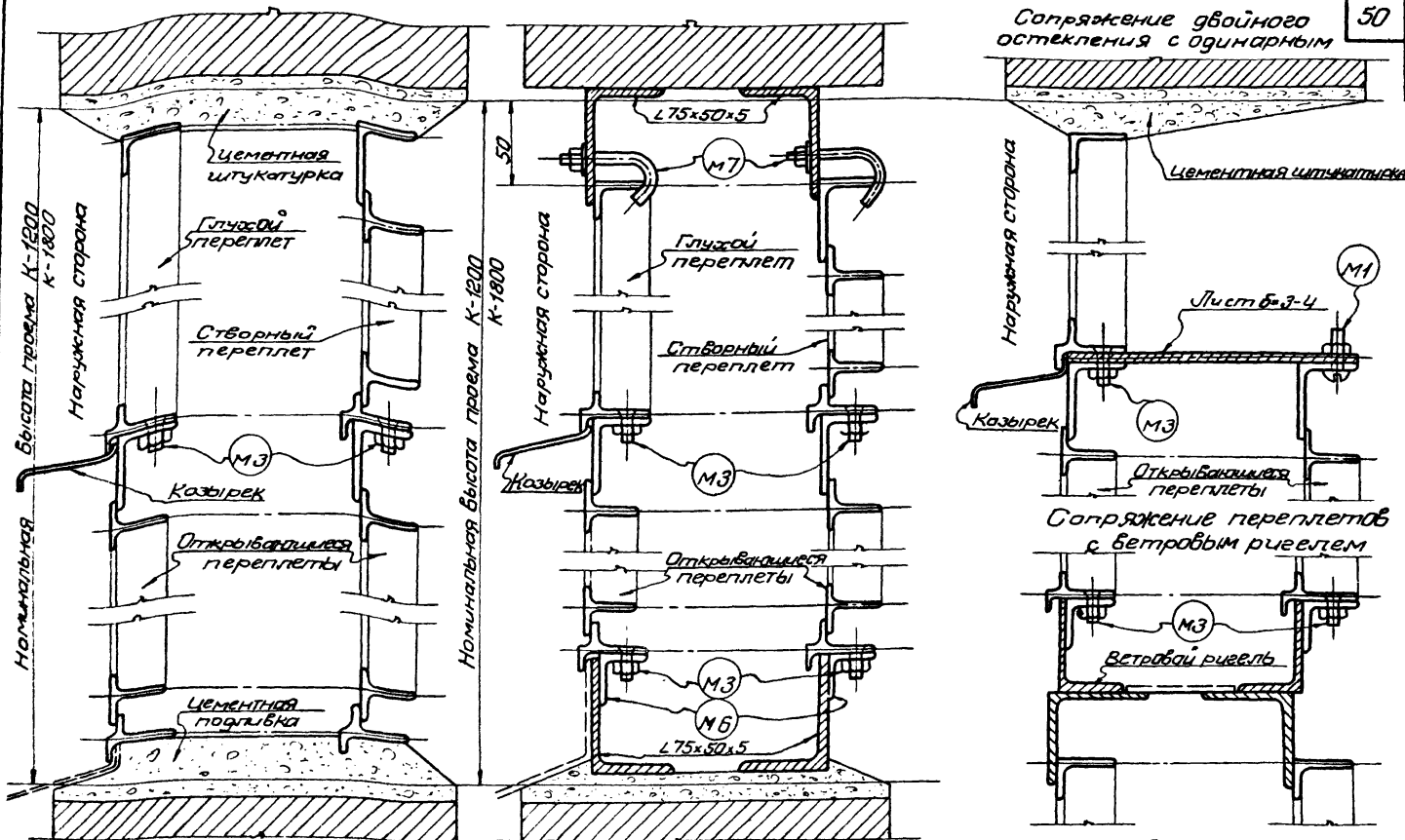
ТД

Вертикальные разрезы по проемам
с одинарным остеклением

1962

Серия
ПР-05-32
дополнение 1
Лист 49

6740 51



Примечания:

1. В случае расположения открывающихся переплетов у верха проема, козырьки устанавливаются согласно примечания на листе 49.
2. Метизы и типовые детали см. лист 42.
3. Схемы расположения метизов и типовые детали см листы 43 и 44.
4. Настоящий лист заимствован из серии ПР-05-32 лист 52.

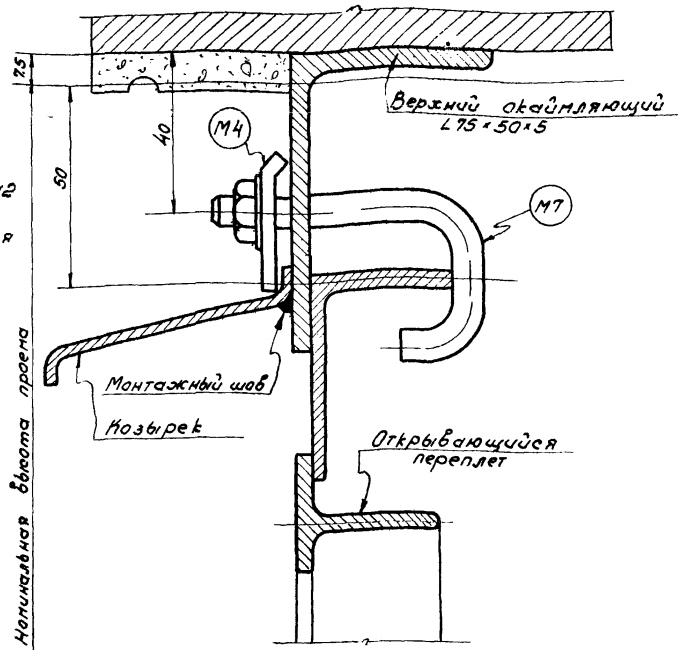
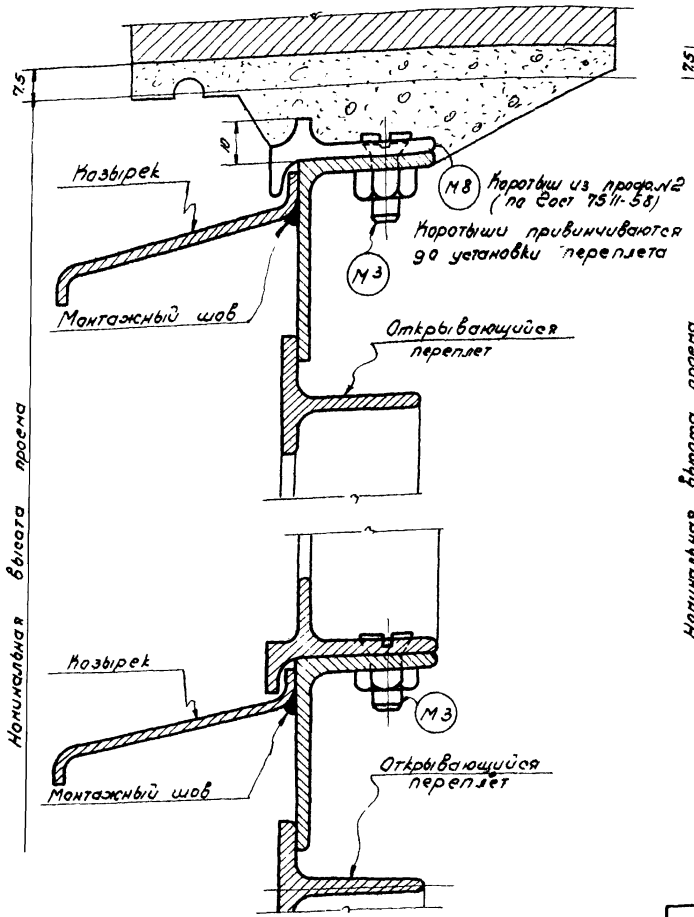
ТА

1962

Вертикальные разрезы по проемам
с двойным остеклением

Серия
ПР-05-32
Дополнение 1
лист 50

Ветровой ригель дается
для проемов высотой более 7200



Примечания:

1. Козырьки изготавливаются из профиля №11 (по ГОСТ 7511-58).
2. Козырьки привариваются на монтажные шпательки длиной 40 мм против винтов М3 и крючков М7 и по концам козырька.
3. Настоящий лист заимствован из серии ПР-05-30 лист 53.

ТД	1962	Детали крепления козырьков	Серия ПР-05-30
			дополнение 1
			Лист 51
			6740 53

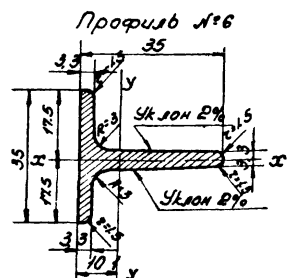
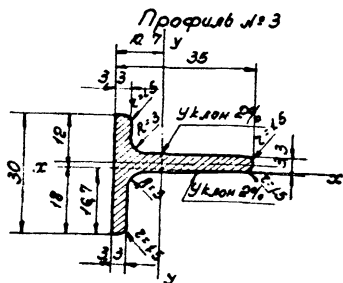
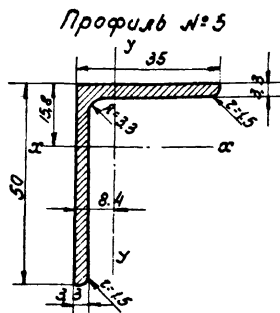
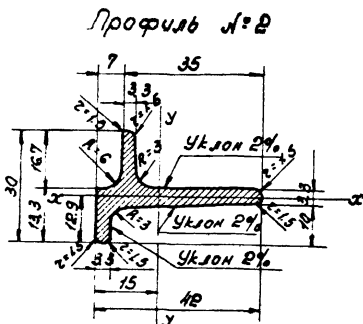
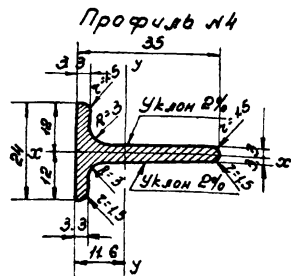
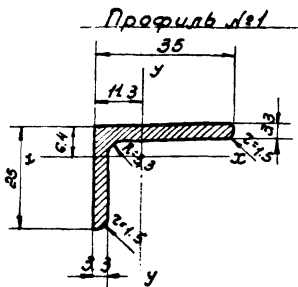
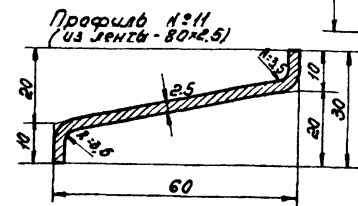
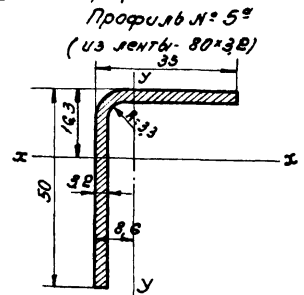
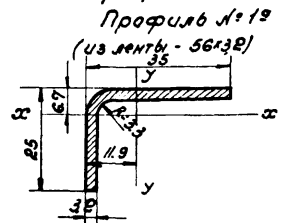


Таблица справочных величин

№ профиля	F	G	I _x	I _y	W _x мин	W _y мин
	см ²	кг/м	см ⁴	см ⁴	см ³	
1	1,88	1,48	0,97	2,28	0,52	0,96
2	2,61	2,05	0,80	3,59	0,47	1,33
3	2,26	1,77	0,79	2,53	0,47	1,04
4	2,08	1,62	0,59	2,35	0,32	1,01
5	2,71	2,13	0,91	2,82	0,28	1,06
6	2,42	1,90	1,17	2,66	0,67	1,07
19	1,79	1,41	0,96	2,21	0,52	0,96
59	2,60	2,04	6,77	2,81	2,01	1,07
11	2,00	1,67	-	-	-	-

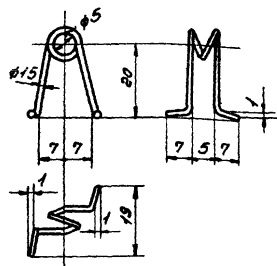
F - площадь сечения профиля;
 G - вес 1 м/м;
 I - момент инерции;
 W - момент сопротивления

Профили холодной формовки

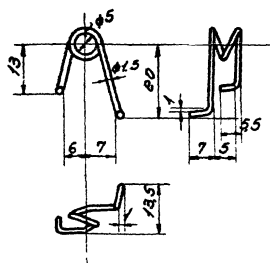


Примечания:
 1 Профили №19 и №59 изготавливают профили №1 и №5.
 2 Изготовляют лист 300мм шириной из стали 11-05-32 лист 54.

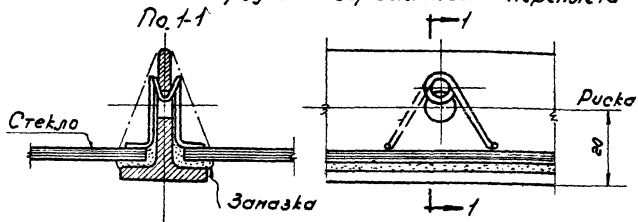
Шпилька тип 1



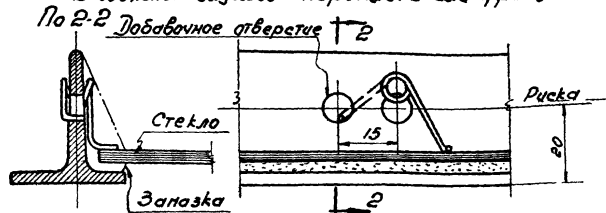
Шпилька тип 2



Установка шпильки тип 1
в средних ворбылках переплета



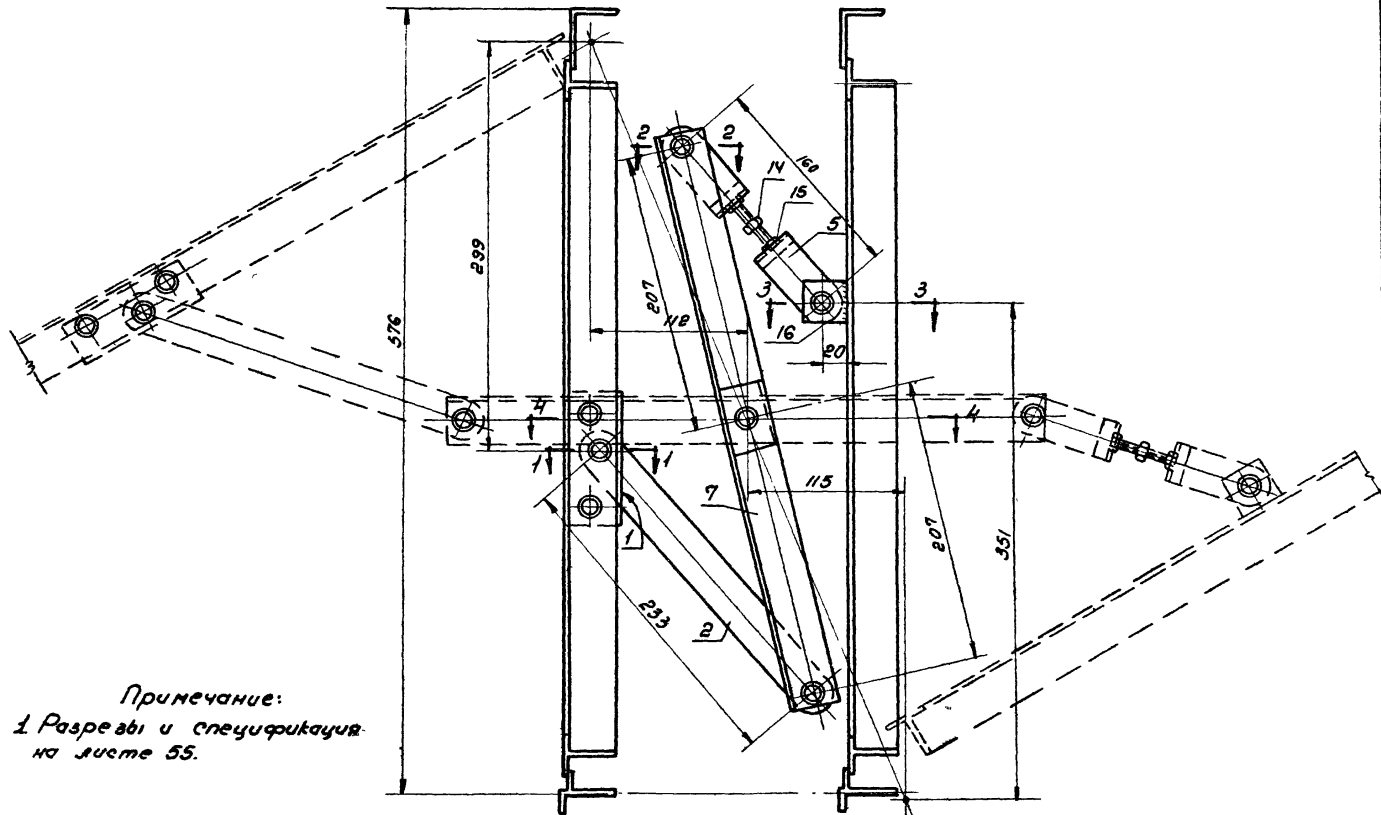
Установка шпильки тип 2
в обвязке: глухого переплета или фрамуги



Примечания:

1. Для изготовления шпилек должны применяться проволока по Тост 9389-60. Проволока стальная углеродистая пружинная.
2. Концы лапок должны быть равными без заусенцев.
3. Шпильки должны быть оцинкованы.
4. В обвязках глухих переплетов и обвязках фрамуг для установки шпилек тип 2 необходимы дополнительные отверстия (см. эскиз).
5. Настоящий лист заимствован из серии ПР-05-32 лист 55.

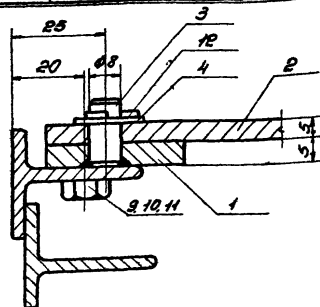
ТД 1962	Вариант крепления стекла при помощи шпилек. (по предложению инж. Звятина П.И. и инженера Зав.- стальконструктора Минстроя РСФСР от 23.11.58.	Серия ПР-05-32 дополнение 1
		Лист 53



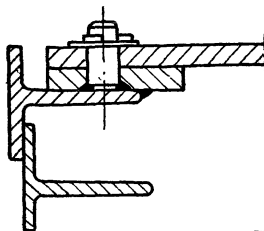
Примечание:
 1 Разрезы и спецификация
 на листе 55.

ТД 1962	Междуконный прибор НТМ (Общий вид)	Серия № 05-30 запасная 1
		Лист 54

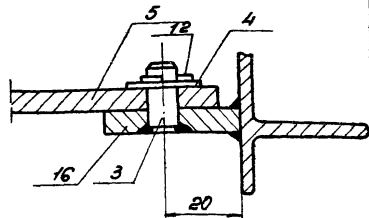
По 1-1 (Балтовое соединение)



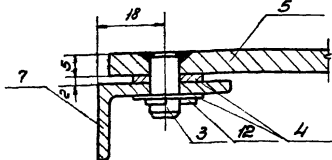
По 1-1 (сварное соединение)



По 3-3



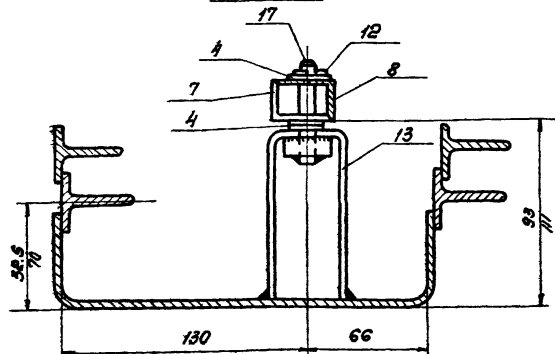
По 2-2



Примечание

Размеры 93 и 52,5
зависят от величины
ны иплота.

По 4-4



Спецификация на 1 прибор

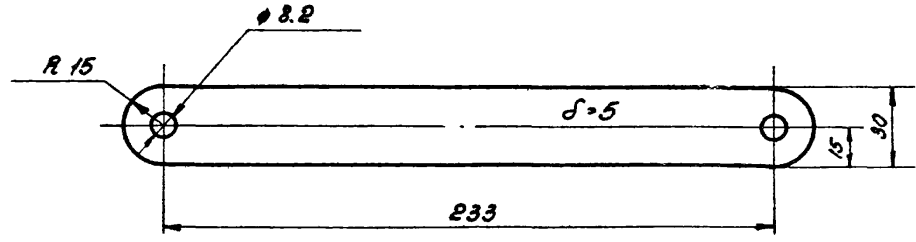
№ по 3	Наименование	Матер	Про-филь	Разме-ры мм	Мол	Вес кг. Изет.	Вес кг. Веса	№ лис-та	Примечан.
1	Планка δ=5	Ст.3	—	100×30	1	0.12	0.12	56	
2	Рычаг δ=5	Ст.3	—	263×30	1	0.31	0.31	56	
3	Палец	Ст.3	φ8	20	4	0.008	0.032	56	
4	Шайба 8	Ст.0	—	—	9	0.002	0.018	56	Вст 6359-54
5	Планка δ=5	Ст.3	—	80×30	2	0.10	0.20	56	
6	Ушко δ=10	Ст.3	—	35×30	2	0.07	0.14	56	
7	Узелок	Ст.3	L 32×20×4	440	1	0.67	0.67	56	
8	Узелок	Ст.3	L 32×20×4	50	1	0.08	0.08	56	
9	Болт М6×20	Ст.3	—	—	2	0.007	0.014	56	Вст 7790-57
10	Гайка М6	Ст.3	—	—	2	0.002	0.004	56	Вст 5909-51
11	Шайба 6	Ст.0	—	—	2	0.001	0.002	56	Вст 6359-53
12	Шайлит 2×15	—	—	—	5	0.001	0.005	56	Вст 3397-54
13	Скоба δ×4	Ст.3	—	50×215	1	0.34	0.34	56	
14	Планка δ=10	Ст.3	—	25×10	1	0.08	0.08	56	
15	Гайка М8	Ст.3	—	—	4	0.003	0.012	56	Вст 5909-51
16	Планка δ=5	Ст.3	—	30×35	1	0.04	0.04	56	
17	Ось	Ст.3	φ8	50	1	0.02	0.02	56	
18	Винт распорный М8	Ст.3	φ9	80	1	0.04	0.04	56	

Общий вес 2.1 кг.

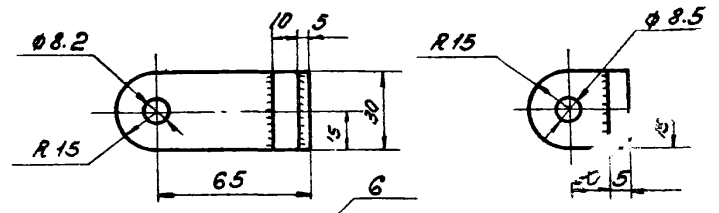
ТД
1962Междуконный прибор НТМ 1
Спецификация и разрезыСерия
П. 05-32
дополнение 1

Лист 55

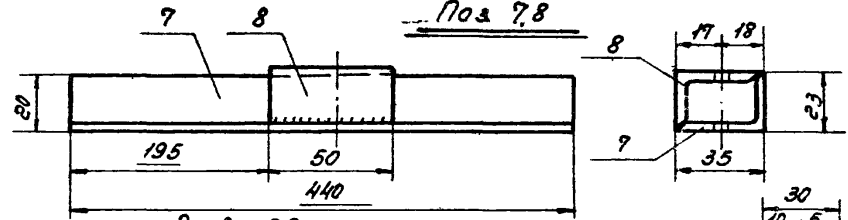
Поз. 2



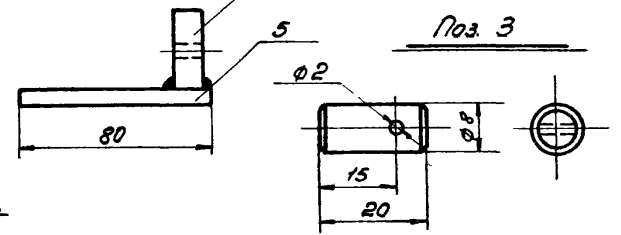
Поз. 5, 6



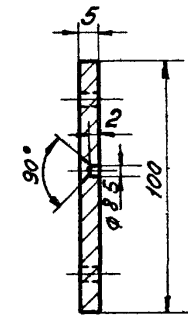
Поз. 7, 8



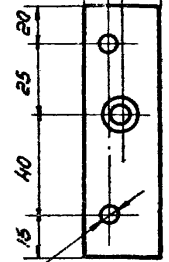
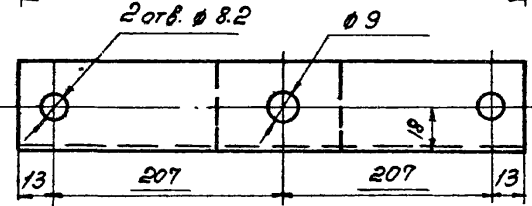
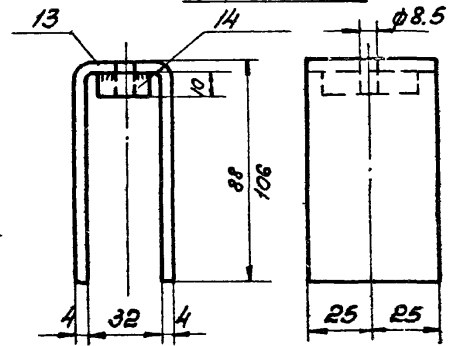
Поз. 3



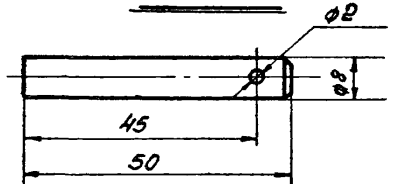
Поз. 1



Поз. 13, 14

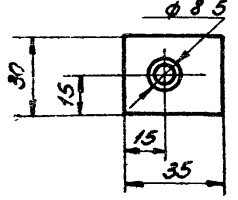


Поз. 17

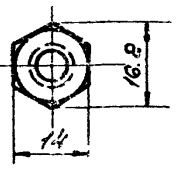
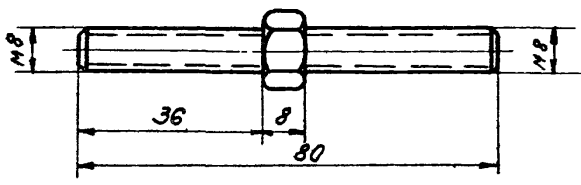


2 отв. 7

Поз. 16



Поз. 18



Примечания

- 1 Сварные швы $t = 4$ мм.
- 2 Обработка всех отверстий $r3$

ТА
1962

Междуконный прибор НТМ1
Детали

Серия
ПР-05-32
Дополнение 1
Лист 56